

PLANTA 1

CALIDAD

DESCRIPCIÓN
MEDICIÓN 3-D MITUTOYO

CENTROS DE MECANIZADO

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
MORI-SEIKI	Horizontal 4 ejes	DOBLE PALET 400 X550 Y400 Z400
KONDIA-1	Vertical 4 ejes	X1650 Y510 Z510 divisor grados
ARES-SEIKI	Vertical 3 ejes	X350 Y300 Z250
HAAS-01	Vertical 4 ejes	X762 Y408 Z506 divisor infinito
HAAS-02	Vertical 4 ejes	X762 Y508 Z506 divisor infinito
HAAS-03	Vertical 4 ejes	X762 Y408 Z506 divisor infinito
HAAS-04	Vertical 4 ejes	X762 Y408 Z506 divisor infinito
HAAS-05	Vertical 4 ejes	X1270 Y508 Z635 divisor infinito
HAAS-06	Vertical 4 ejes	X1270 Y508 Z635 divisor infinito
FANUC ROBODRILL	Vertical 4 ejes	X350 Y300 Z250

TORNOS CNC

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
HWACHEON	Ømax de giro 450. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de centro 500mm. paso de bar 50mm	
CMZ-01	Ømax de giro 480. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de centro 550mm. paso de barra de 60mm. herramienta motorizada.	
CMZ-02	Ømax de giro 480. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de centro 550mm. paso de barra de 60mm. herramienta motorizada.	
CMZ-03	Ømax de giro 480. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de centro 550mm. paso de barra de 60mm. herramienta motorizada	
LEADWELL	Ømax. de giro 450. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de 650mm. paso de barra de 48mm.	
OKUMA	Ømax. de giro 450. (max. torneable recomendado Ø220mm). log. máx. entre plato y punto de 400mm. paso de barra de 35mm.	

PLANTA 2

SECCIÓN CORTE

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
ADIGE	Automática con cargador. 24 horas en continuo	hasta a \varnothing 60
S. DT-100	Automática con cargador. 24 horas en continuo	hasta a \varnothing 100
S. MANUAL CINTA FORTE		hasta a \varnothing 275
S. DE CINTA AUTOMÁTICA FAT		
SIERRA DE CINTA SEMIA. FEMI		
TRONZ. FAT		
S. AUT. CINTA FORTE		
SIERRA SEMI AUT. DISCO MG		

SECCIÓN FORJA

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
P. HIDRAULICA	1.000 tm. hidráulica	Mesa 600*800. piezas de embutición de acero y recalcado diferentes materiales.
INDELTON	450 tm. fricción	Mesa 500*400. piezas de acero, aluminio y otros materiales. peso max. 2,5 kg.
P. SUB. VERT. ROVETTA 450	450 tm. excéntrica	Mesa 150*500. piezas de aluminio y otros metales. peso max. 6 kg.
P. SUB. HOR. ROVETTA 450	450 tm. excéntrica	Mesa 270*270. piezas de acero, aluminio y otros metales. peso max. 6 kg.
PRENSA 500	650 tm. fricción	Mesa 550*600. piezas de acero, aluminio y otros metales. peso max. 6 kg.
GAMEI FLOTANTE	315 tm. fricción	Mesa 550*600. piezas de acero, aluminio y otros metales. peso max. 0,350 kg.
GAMEI CASTAÑA	315 tm. fricción	Mesa 550*600. piezas de acero, aluminio y otros metales. peso max. 0,350 kg.
RIBA	63 tm. excéntrica	Mesa 450*250. piezas de aluminio y otros metales. peso max. 0,100 kg.
SARNICO 800	800 tm. fricción	Mesa 650*500. piezas de acero, aluminio y otros metales. peso max. 6 kg.



PLANTA 2

SECCIÓN CALENTAMIENTO DE ACEROS Y METALES

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
<i>HORNO INDUCCIÓN 120 Kw</i>	Acero
<i>HORNO INDUCCIÓN 200 Kw</i>	Acero
<i>HORNO CINTA PUJOL ALUMINIO</i>	Aluminio
<i>SOLERA GIRATORIA ALUMINIO</i>	Aluminio
<i>F. HORNO GAS DRAGÓN</i>	Acero y metales
<i>HORNO CINTA PUJOL LATÓN</i>	Latón / cobre
<i>HORNO FARMÍ GRANDE</i>	Latón / cobre
<i>HORNO FARMÍ PEQUEÑO</i>	Latón / cobre

SECCIÓN RECORTE FORJA / AUXILIARES

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
<i>ACME HIDRAULICA</i>	80 tm hidráulica
<i>GAMEI 100</i>	100 tm excéntrica
<i>GOITI</i>	100 tm excéntrica
<i>ARISA PEQUEÑA</i>	60 tm excéntrica
<i>ARISA GRANDE</i>	125 tm excéntrica
<i>REVOLVER-1</i>	80 tm hidráulica
<i>REVOLVER-2</i>	80 tm hidráulica
<i>RR-100</i>	100 tm excéntrica
<i>AG-80</i>	80 tm excéntrica
<i>INMAR</i>	60 tm excéntrica
<i>GUILLEM 125</i>	125 tm excéntrica
<i>ESNA</i>	80 tm excéntrica



PLANTA 2

SECCIÓN ACABADOS SUPERFICIALES

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
GRAFITADORA	Trommelgraphit
CHORREADORA	Bola acero inox esférica de 0,2 y angular de 0,3
CHORREADORA-2	Bola acero inox esférica de 0,2
VIBRO-1	Abrasivo tipo urea
VIBRO-2	Abrasivo tipo poliéster
VIBRO-3	Abrasivo tipo cerámica
VIBRO-4	Abrasivo tipo porcelana
SECADORA ROSLER	Maizol
VIBRO SECADORA-1	Maizol
VIBRO SECADORA-2	Maizol

PLANTA 2

SECCIÓN TRATAMIENTOS TÉRMICOS

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
<i>HORNO ELECTRICO-1</i>	Podemos realizar el tratamiento de solubilización y maduración del aluminio (estado t6).	Podemos realizar normalizados y revenidos a cualquier tipo de acero. Podemos realizar tratamientos de hipertemple a aceros inoxidables
<i>HORNO ELECTRICO-2</i>		
<i>HORNO ELECTRICO-3</i>		
<i>HORNO ELECTRICO-4</i>		
<i>HORNO MADURACIÓN</i>		

SECCIÓN MATRICERÍA

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
<i>CNC KONDIA</i>	Vertical 4 ejes	1000 * 600 Y
<i>FRESA LAGUN</i>	ZVT Manual	800 * 400 Y
<i>TORNO CONVENCIONAL</i>	ZVT	Volteo 400mm * 1000 transversal
<i>ELECTROEROSIÓN</i>	ZVT	250X 250Y 200Z
<i>RECTIFICADORA PLANA</i>	ZVT	700X 400Y 400Z
<i>EQUIPO SOLDADURA HILO</i>	ZVT	400 A
<i>EQUIPO SOLDADURA TIG</i>	ZVT	160 A
<i>EQUIPO ULTRASONIDOS</i>	ZVT	
<i>SORREADORA</i>	ZVT manual	Cabina de 300 * 300 * 300

CALIDAD

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
<i>DURÓMETRO HB</i>	Aluminios y metales
<i>DURÓMETRO BRINELL</i>	Aceros

PLANTA 3

MAQUINÁRIA DE VERIFICACIÓN Y FABRICACIÓN

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
TRIDIMENSIONAL ZEISS CONTURA 7/10/6 automática	Ad. Año 2002

DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
Máquina mecanizado vertical OKUMA MU-500VAII 5 EJES	Ad. Año 2014	Husillo alta velocidad 50-15.000 rpm
Centro de mecanizado MIKRON UCP 800 DURO 5 EJES	Ad. Año 2008	Spindle= 20.000 rpm Table= 600x600 mm Feed= 20.000
Centro mecanizado KONDIA 2010 CONTROL HEIDENHAIN 530 (2 metros)	Ad. Año 2007	Spindle= 150.000 rpm Table= 2000x1000 mm Feed= 30.000
Centro mecanizado ZAYER modelo 30KFU 5000 con control HEIDENHAIN 430 (5 metros)	Ad. Año 2001	Con cabezal de giro automático milesimal, 3+ 2 ejes. Spindle= 6.000 rpm Table= 5000x1500 mm Feed= 24.000
Centro mecanizado MIKRON VCE 600 PRO HEIDENHAIN 355	Ad. Año 2007	Spindle= 8.000 rpm Table= 600x500 mm Feed= 24.000
2 Centro mecanizado KONDIA 640 control HEIDENHAIN 430	Ad. Año 2006	1 KONDIA 5 ejes Spindle= 12.000 rpm Feed= 24.000
Centro mecanizado FINETECH 3 EJES con divisor recorrido de 1400 mm	Ad. Año 2016	
Centro de mecanizado FINETECH 3 EJES con divisor recorrido de 1200 mm	Ad. Año 2015	
Máquina de electroerosión por hilo ROBOFIL 240 CHARMILLES	Ad. Año 2015	Table= 800x600x300 mm
Máquina de electroerosión por hilo ROBOFIL 240 CHARMILLES	Ad. Año 2005	Table= 350x250x220
Torno control CNC MODELO MAZAK con herramientas motorizadas	Ad. Año 2002	ØMax. 250x1000
Torno AMUTIO CAZANEUVE HB725	Ad. Año 2019	
Torno HARRISSON V350	Ad. Año 2012	
3 FRESADORAS UNIVERSALES marca M.R.F. modelo FU-145	Ad. Año 1995	1130x300x500 Equipada con visualizador en los tres ejes
2 TALADROS HEDISA modelo TD-17-R	Ad. Año 1995	
TALADOR DE COLUMNA IBARMIA A-40	Ad. Año 1995	
SIERRA KASTO AUTOMÁTICA hasta 400 de diámetro	Ad. Año 2002	
SIERRA KASTO SEMIAUTOMÁTICA hasta 260 de diámetro	Ad. Año 2002	
AMOLADORA E1 + COLUMNA AV2	Ad. Año 2005	
GALA PULSE SYNERGIC GPS 4000 (400V-50/60 Hz)	Ad. Año 2019	
LIJADORA	Ad. Año 2002	
SOLDADOR EN FRÍO SISMA SMARK 200F	Ad. Año 2019	
LÁSER SISMA SWA150	Ad. Año 2019	