

Capacidades de producción

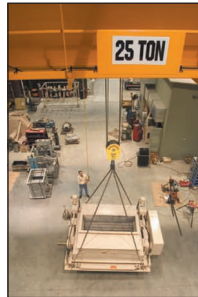
Ser el mejor recurso implica tener las mejores capacidades de producción



La planta de producción en Belleville, Illinois, perteneciente a Gundlach Crushers es una moderna instalación de diseño, ingeniería y producción totalmente integrados que, además, cuenta con servicios de producción, maquinación, soldado automatizado y ensamblaje de chancadores.

Algunas pocas de nuestras capacidades de vanguardia son las siguientes:

- Diseño y producción asistidos por computadora: El equipo de maquinación y corte con control numérico por computadora (CNC) está programado para crear sistemáticamente equipos y piezas de chancado de gran calidad.
- La soldadura automatizada se utiliza para fabricar jaulas y rodillos para chancadores que se ajusten a los estándares con exactitud y para reconstruir rodillos. Su nivel de durabilidad, precisión y reducción de costos es inigualable en comparación con los sistemas manuales.
- Ampliamos nuestra planta 12 000 pies² (1115 m²). Además, las grúas puente en las instalaciones ahora pueden soportar incluso los chancadores de mayor tamaño, y se cuenta con una grúa de viga doble de 25 toneladas para ocasiones en que sea necesaria.



Nuestra planta de producción de 45 000 pies² (4180 m²) y nuestro depósito de piezas acabadas de 22 000 pies² (2045 m²) le ofrecen una solución en una misma fuente de origen. Las operaciones totalmente integradas de producción, soldado, maquinado y ensamblado se realizan todas bajo un mismo techo.

Aquí también se llevan a cabo todos los procesos de investigación, diseño e ingeniería. Eso significa que aquello que diseñamos se prueba y se vuelve a probar durante todos los procesos de producción y ensamblado. Para usted eso representa una calidad óptima del producto terminado. Además, estamos integrados al nuevo Centro de Demostración y Desarrollo corporativo de TerraSource Global, ubicado en Duncan, Carolina del Sur, donde se pueden utilizar equipos de producción de escala real para realizar pruebas a los materiales que usted desea chancar y, así, verificar las proyecciones de diseño antes de poner en marcha la fabricación.

Capacidades de ingeniería y diseño

Todo comienza aquí, con software de ingeniería de vanguardia utilizado para crear modelos tridimensionales de nuevos productos para verificar la viabilidad del diseño y la compatibilidad de fabricación. Nuestros ingenieros interactúan en forma habitual con clientes existentes y potenciales para ayudarlos a definir y

suministrar el equipo que mejor se ajuste a las instalaciones y aplicaciones nuevas o modificadas.

La calidad no es un premio, es una consecuencia. Gracias a nuestra producción asistida por computadora (CAM), los equipos de maquinación y corte CNC se programan directamente a partir de nuestros planos para crear

las piezas del modo más eficiente posible. Sacamos provecho a cada micrón posible de las placas de acero, de forma de mantener bajos nuestros costos... y también los suyos.

Nuestro sistema de soldado automatizado permite programar lugares de soldado precisos, no estimativos. Mediante un sistema sensor táctil incorporado y la capacidad de soldado en estaciones gemelas, mientras una estación está realizando el soldado, la otra puede prepararse, lo que reduce el tiempo necesario para soldar los componentes del chancador. Eso también reduce la necesidad de repetir trabajos y aumenta la calidad del producto, al mismo tiempo que disminuye los costos.

Nuestra combinación de cinco estaciones y modelos distintos de torno se adecua prácticamente a cualquier tipo de tamaño de los materiales y nos ayuda a garantizar una producción que

sea rentable para usted.

Por último, terminamos lo que empezamos, desde la cabina de limpiado a chorro hasta la cabina de pintado y luego a un área completa para el ensamblado y puesta a prueba de los equipos. Tenemos lo necesario para hacer bien el trabajo de una sola vez.

Capacidades de corte y soldado

Corte

- Cortador de plasma Kodiak HyPerformance con mesa de agua de 10 x 20 pies (3 x 6 m), soldadora de oxicorte y control Hypertherm

Soldado

- Arco metálico protegido
- Arco metálico con gas
- Arco con núcleo de fundente
- Revestimiento duro
- Soldadura de pernos
- Máquinas portátiles de corte por llama
- Posicionadores de soldadura: dos de 3 toneladas y uno de 12 toneladas

Soldado automatizado

- Estaciones gemelas ESAB-ARB 2000
- Guías de soldado ESAB y sistema de rastreo Smartac con pista para servo de 30' (9 m) y controlador S-3
- Panasonic VR-008GL-2 invertido sobre un rotador de servo brazo montado en un poste
 - estación 1: posicionador con 2 ejes y centro rebajado de 5 toneladas
 - estación 2: posicionador con cabezal de 10 toneladas

Capacidades de torneado

Torno LeBlond

- Vaivén de 32" (81 cm)
- 144" (3,66 m) de centro a centro
- 25 HP
- Lecturas digitales

Torno Mauser

- Vaivén de 50" (1,27 m)
- 180" (4,57 m) de centro a centro
- 25 HP
- Lecturas digitales

Torno Victor

- Vaivén de 26" de diámetro (66 cm)
- 280" (7,11 m) de centro a centro
- 10 HP
- Lecturas digitales

Torno Cincinnati Cinturn

- Cama inclinada con vaivén de 18" (45,7 cm)
- 60" (1,52 m) de centro a centro
- CNC Hewlett-Packard
- 25 HP

CNC Mazak Quick Turn 350MY

- Vaivén de 30" (76 cm)
- 80" (2,03 m) de centro a centro
- 30 HP
- Abastecimiento en vivo de 5 ejes

Torno Hwacheon

- Vaivén de 26" de diámetro (66 cm)
- 112" (2,84 m) de centro a centro
- 10 HP
- Lecturas digitales

Capacidades de perforación y trituración

Mandrinadora Lucas

- Recorrido de 144" (3,66 m) sobre el eje X
- Caballete de 48" (1,22 m) sobre el eje X
- Husillo de 36" (0,9 m) sobre el eje Y
- Control CND DynaPath Delta 2000M
- 30 HP

Mandrinadora vertical Cincinnati

- Cabezales verticales gemelos
- Cabezal lateral único
- Mesa de 96" (2,43 m)
- 40 HP

Centro de la máquina vertical de CNC Mazak 700D

- Recorrido de 60" (1,52 m) sobre el eje X
- Recorrido de 28" (0,7 m) sobre el eje Y
- Recorrido de 26" (0,66 m) sobre el eje Z
- Posicionador giratorio del 4.º eje
- 30 HP

Centro de la máquina horizontal de CNC Haas HS7

- Recorrido de 84" (2,13 m) sobre el eje X
- Recorrido de 66" (1,67 m) sobre el eje Y
- Recorrido de 60" (1,52 m) sobre el eje Z
- Mesa giratoria de 37" (0,94 m) incorporada sobre el 4.º eje
- 30 HP

Capacidades de pintado y ensamblaje

Cabina de limpiado a chorro

- 19' L x 16' An. x 16' Al. (5,79 x 4,87 x 4,87 m)
- Compresor de 60 HP
- Vehículo de trabajo de 50 toneladas

Ensamblaje

- 10 000 pies² (930 m²)
- Grúa puente de 25 toneladas

Cabina de pintado DeVilbiss

- 20' An. x 18' Prof. x 12' Al. (6,09 x 5,48 x 3,65 m)

Capacidades de otros equipos

Grúas

- Grúa puente de viga doble de 25 toneladas (1)
- Grúa puente de 10 toneladas (3)
- Grúa puente de 5 toneladas (2)
- Grúas para trabajos menores de 1 tonelada en varias estaciones de trabajo (35)

Montacargas

- 3000 lb (1,5 ton.)
- 5000 lb (2,5 ton.)
- 20 000 lb (10 ton.)

Además: 3 taladradoras hidráulicas radiales (4, 5 y 6 pies [1,2; 1,5 y 1,8 m]), amoladora interna, trituradora de engranajes horizontal, ranuradora y trituradora Bridgeport.



Planta de producción de Gundlach Crushers en Belleville, IL, EE. UU.