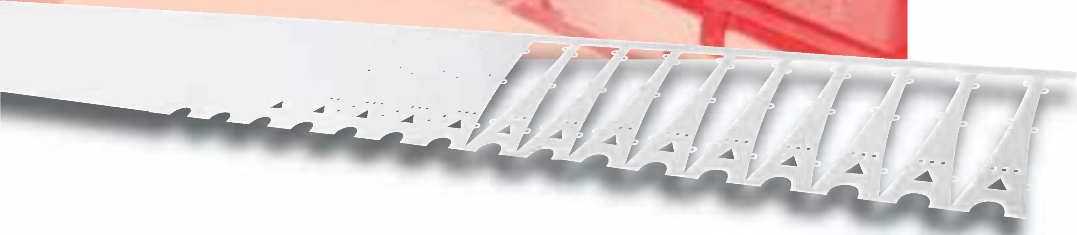
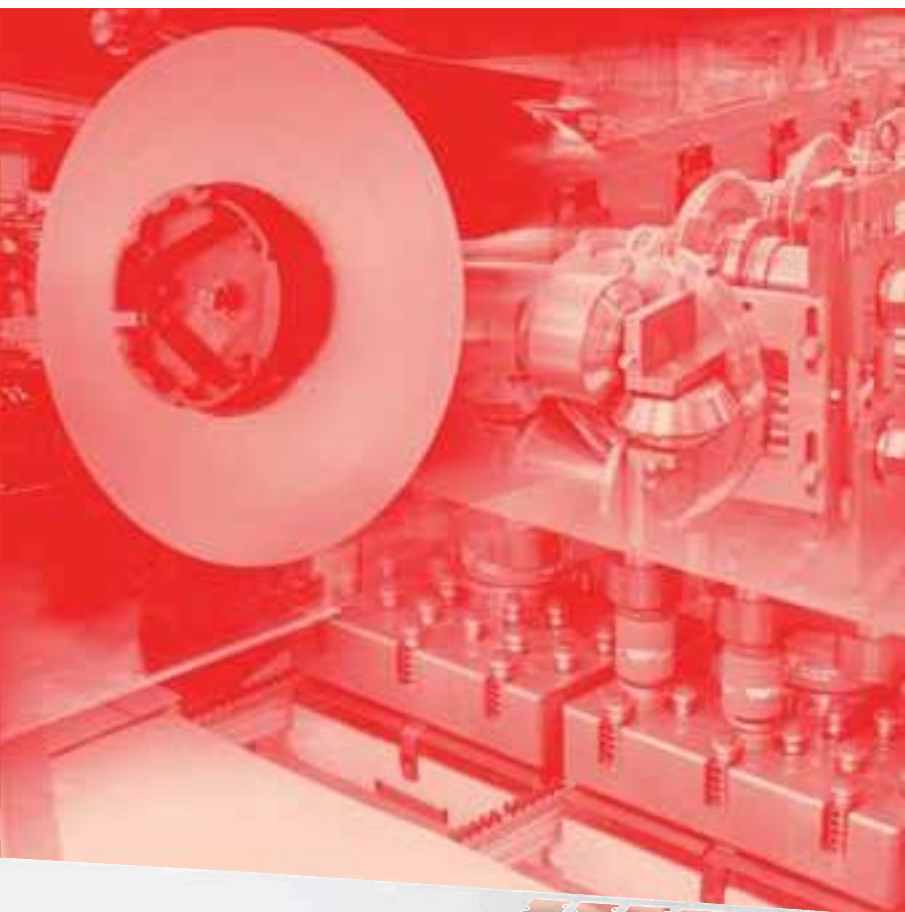


FLEXILÍNEAS

LÍNEAS FLEXIBLES DE PRODUCCIÓN



PROCESOS FLEXIBLES DE PUNZONADO Y CONFORMADO EN CONTINUO

www.dimeco.es

EL CONCEPTO FLEXILÍNEA®

campo de aplicación y ventajas

Las FLEXILÍNEAS® aportan una flexibilidad y una productividad incomparables a las empresas que desean aumentar su capacidad productiva, optimizar sus costes y responder más rápidamente a las demandas del mercado.



Línea de alimentación PITSTOP, inicio de una FLEXILÍNEA®



DIMECO, Irún, España



DIMECO, Besançon, Francia

CAMPO DE APLICACIÓN

Las FLEXILÍNEAS® se adaptan particularmente bien a las empresas con producto propio. El cliente y los ingenieros de DIMECO pueden estudiar y optimizar conjuntamente el binomio producto-proceso. Las empresas que trabajan en subcontratación encuentran igualmente en algunas aplicaciones las soluciones eficaces que les permiten conservar la versatilidad inherente a su trabajo.

Las FLEXILÍNEAS® tienen su mejor aplicación en los talleres de fabricación de piezas de chapa, pues pueden constituir una alternativa diferente a los procesos de estampación automática en prensa.

PARA TODOS LOS MATERIALES

La mayor parte de las FLEXILÍNEAS® transforman chapa de acero de espesores entre 0,1 y 5 mm. DIMECO ha desarrollado un know-how específico en el conformado de materiales delicados o de aspecto: aceros inoxidables, material prelacado, cobre, aluminio pulido, composites, PVC, etc.

LAS CANTIDADES A PRODUCIR

En términos de productividad, las FLEXILÍNEAS® se posicionan entre las máquinas de trabajo de la chapa tradicionales y los grandes sistemas de embutición-estampación.

La inversión en una FLEXILÍNEA® se rentabiliza muy rápidamente para una producción anual a realizar de entre 100.000 y 2.000.000 de piezas.

Las FLEXILÍNEAS® se adaptan particularmente bien a la producción de familias de piezas que presentan variaciones en dimensiones o formas.

VENTAJAS DE LAS FLEXILÍNEAS®

REDUCCIÓN DEL COSTE DIRECTO DE LA PIEZA

El coste de la materia prima se reduce gracias a la utilización de la chapa en bobina, la reducción del producto en curso y la eliminación de rechazos durante el cambio de referencia.

La puesta en línea de diferentes operaciones de conformado permite la reducción del tiempo de ciclo y la eliminación de los tiempos de espera entre operaciones.

Una FLEXILÍNEA® generalmente requiere tan solo de un operador. El trabajo manual es eliminado. La disponibilidad de la instalación se mejora enormemente, pues el tiempo de cambio de referencia es reducido o incluso eliminado, pues se realiza mediante programación.

REDUCCIÓN DE COSTES DE UTILLAJE

Gracias a la descomposición del proceso en operaciones simples, hay herramientas y útiles que pueden ser utilizados para una gran variedad de piezas. Además DIMECO selecciona para sus FLEXILÍNEAS® herramientas de catálogo, en la medida de lo posible, para obtener soluciones más económicas para el usuario final, disponibles en todo el mundo.

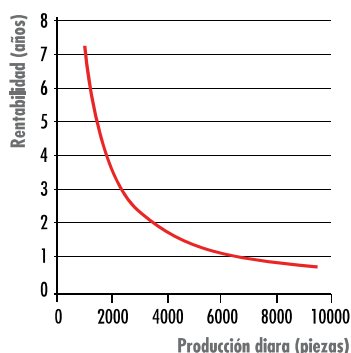
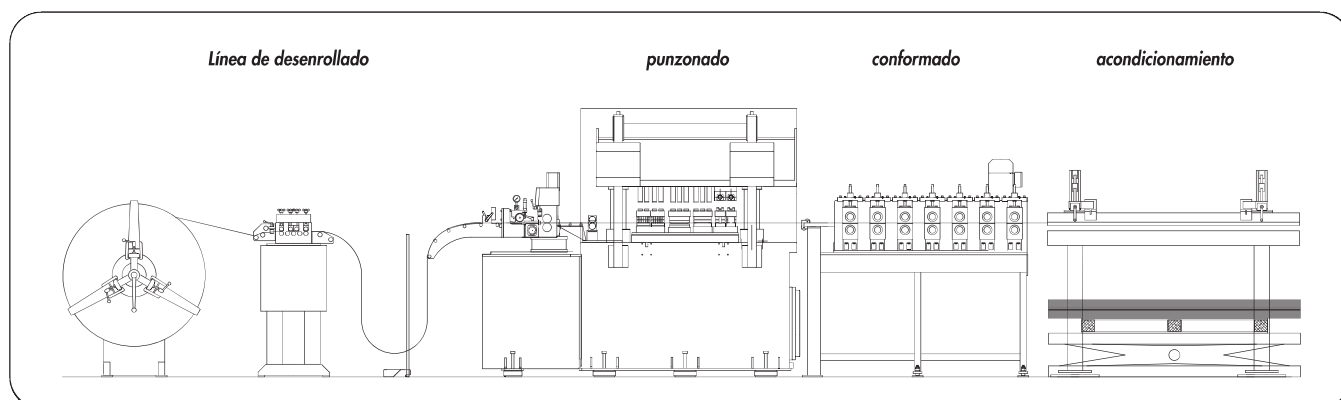


Diagrama de rentabilidad



Para todos los materiales



Arquitectura típica de una FLEXILÍNEA®

OPTIMIZACIÓN DE LA INVERSIÓN

Una línea de punzonado DIMECO es 3 veces más productiva que una punzonadora tradicional, para un mismo volumen de inversión. Entre otras cosas, el ahorro en superficie es significativo, así como la reducción de stocks intermedios.

ARQUITECTURA DE LÍNEA

Una FLEXILÍNEA® se compone habitualmente de 4 partes: una línea de desenrollado de bobina, un módulo de punzonado, un módulo de conformado y un dispositivo de acondicionamiento final del producto.

DIMECO se ha concentrado en el desarrollo específico de 3 tecnologías de conformado: el punzonado flexible, el perfilado flexible y el plegado de control numérico.

DIMECO integra, además, las tecnologías complementarias necesarias para la realización de una línea llave en mano: marcado, soldadura, montaje, manutención, etc.

EL PROCESO DE DESARROLLO

Una FLEXILÍNEA® se concibe a partir del cuaderno de cargas del cliente. La definición final de la línea es el fruto de numerosos intercambios de información entre los ingenieros del cliente y los de DIMECO.

Nuestros expertos en proceso de DIMECO trabajan en codiseño con sus técnicos con el fin de op-

timizar la fabricación de sus productos, minimizando la inversión.

La concepción y realización de la FLEXILÍNEA® se establece de acuerdo con unas etapas identificables: validación del proyecto, recepción provisional en las instalaciones de DIMECO, recepción final en el cliente, etc.

MATERIAL ROBUSTO Y FIABLE

Cada FLEXILÍNEA® es única, y sin embargo no es una máquina especial. La arquitectura de la FLEXILÍNEA® está constituida a partir de módulos estándar, en los que el funcionamiento ha sido verificado y los costes optimizados.

Los estándares que establecen la buena reputación de las líneas de desenrollado de DIMECO son también aplicados en las FLEXILÍNEAS®. Así, el control numérico SIMOSTAR® que comanda y supervisa la FLEXILÍNEA®, está construido con material SIEMENS SIMOTION, de manera que la fiabilidad y la disponibilidad están garantizadas.

Equipadas con recintos de seguridad específicos, las FLEXILÍNEAS® son conformes a la normativa CE y certificadas.

INTEGRACIÓN EN SU ORGANIZACIÓN

Los interfaces "hombre-máquina" son cómodos e intuitivos. El manejo de la línea completa se rea-

liza desde una gran pantalla táctil en color. Además, el operador dispone de asistencia gráfica para el manejo, supervisión y mantenimiento de la FLEXILÍNEA® integrada en el propio panel de operador.

La electrónica moderna permite además una total integración con los sistemas de su empresa (ERP), con la ofimática más habitual (EXCEL) y la conexión remota para la asistencia on-line para resolución de incidentes.

UN SERVICIO POST VENTA DE CALIDAD

El servicio post venta de su maquinaria DIMECO se asegura gracias a nuestros agentes locales y a las « hot-lines » instaladas en Francia y España. DIMECO garantiza además el suministro de repuestos para cualquiera de sus máquinas.



Vista de una pantalla SIMOSTAR® 370



La red mundial de agentes DIMECO

**Todas las FLEXILÍNEAS®
están equipadas con un modem
que permite la tele-asistencia
por parte de los técnicos
de DIMECO**

EL PUNZONADO FLEXIBLE

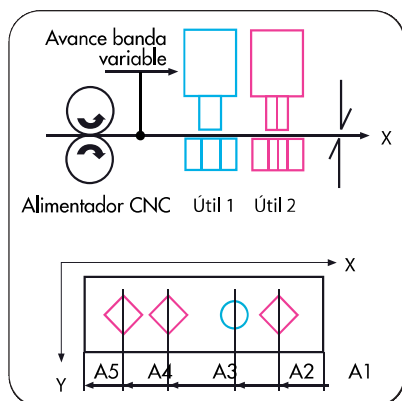
En 1975, DIMECO comenzó a desarrollar la tecnología MULTI-PASO que combina las ventajas de las punzonadoras de control numérico y los útiles progresivos de estampación.

EL CONCEPTO DE PUNZONADO FLEXIBLE

El plano de la pieza a fabricar se descompone en operaciones simples, cada una de ellas caracterizada por la forma del útil a utilizar y su posición en X e Y. El procesador analiza la lista de operaciones a realizar y genera el programa de punzonado, que incluye para cada secuencia el valor del avance de banda y la activación y desactivación del selector correspondiente a dicho útil. Cada avance es diferente en función del desplazamiento a realizar para ubicar la banda bajo el útil correcto con precisión.

LA FLEXIPRENSA®

Ofrece una flexibilidad y una fiabilidad adicionales. Se trata de una prensa mecánica de columnas móviles de corto recorrido, diseñada específicamente para el trabajo de punzonado y pequeñas embuticiones, que es capaz de soportar el esfuerzo realizado en cualquier posición de la mesa. Todos los útiles necesarios para la producción de una familia de piezas están instalados sobre la mesa. Cada útil se acciona de manera individual por un selector que introduce una cala entre el plato móvil y el útil. Estos selectores son accionados por el programa pieza de manera automática, llegando la cadencia hasta a 200 golpes por minuto para prensas de 150 Tm de esfuerzo.



El punzonado MULTI-PASO

Secuencias

- 1 - avance A1/útil2
- 2 - avance A2/útil1
- 3 - avance A3/útil2
- 4 - avance A4/útil2
- 5 - avance A5/cizalla



Banco de punzonado hidráulico



FLEXIPRENSA®



Casete y útiles de punzonado comerciales



LINAPUNCH® de 2 cabezales

BANCOS DE PUNZONADO

El punzonado MULTI-PASO tiene su aplicación más sencilla en los **BANCOS DE PUNZONADO**, que incluyen tantos cilindros actuadores (habitualmente hidráulicos) como útiles necesarios para la realización de la pieza.

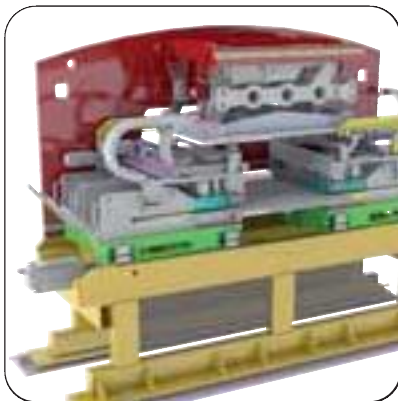
Es una solución de inversión limitada, si bien la flexibilidad es relativa, pues la posición de los actuadores no puede ser modificada de manera sencilla.

CON LA LINAPUNCH®

DIMECO entra en el mundo del punzonado flexible "2D", posicionando el juego de 24 útiles y sus cilindros de accionamiento sobre carros con desplazamiento transversal al avance de banda.

La **LINAPUNCH®** ofrece, para el trabajo de la bobina, funciones similares a una punzonadora de control numérico.

El programa pieza integra la posición x,y de los útiles. El mismo útil puede ser utilizado, por tanto, para el punzonado de diversas formas idénticas situadas en diferentes posiciones "y".



LINAPUNCH® MC-E

Una LINAPUNCH® puede contar con 1 cabezal para anchos de banda de hasta 650 mm o bien 2 cabezales enfrentados para anchos superiores, hasta 1500 mm.

Cada cabezal comprende dos casetes intercambiables, cada uno de ellos con 6 útiles estándar. Un casete puede equiparse con una unidad "AUTO-INDEX" que añade un eje suplementario de rotación. Igualmente podrá equiparse con un cabezal "MULTI-TOOL" con 8 herramientas más pequeñas, seleccionables individualmente.

La LINAPUNCH® puede llegar a 200 operaciones por minuto o 400 en modo "nibbling", y un esfuerzo máximo de 20 Tm.

LA LINAPUNCH® MC-E

Última versión de la gama, dispone de 52 útiles, accionado eléctricamente con 2 cabezales de hasta 20 Tm.

LA FLEXIPUNCH®

es una solución de punzonado 2D completamente electro mecánica, que combina la capacidad de esfuerzo de una FLEXIPRENSA® y la flexibilidad en "y" de la LINAPUNCH®. Además de los útiles montados sobre la mesa de una FLEXIPRENSA®, se instalan uno o varios cabezales transversales de control numérico que incorporan los casetes de punzonado.

Los útiles contenidos en los casetes son también activados mediante selectores.



FLEXIPUNCH®

Igual que en la LINAPUNCH®, la FLEXIPUNCH® puede incluir ejes rotativos para herramientas "auto-index" y "multi-tool".

TAMBIÉN PARA SU PRENSA ACTUAL

Vd. Puede beneficiarse de la tecnología de punzonado MULTI-PASO en su prensa actual.

DIMECO le propone los kits DECOPRO® y DECO-PUNCH® que incluyen el alimentador electrónico y el CNC, juntamente con los selectores y unidades necesarias para trabajar el punzonado MULTI-PASO en su prensa.

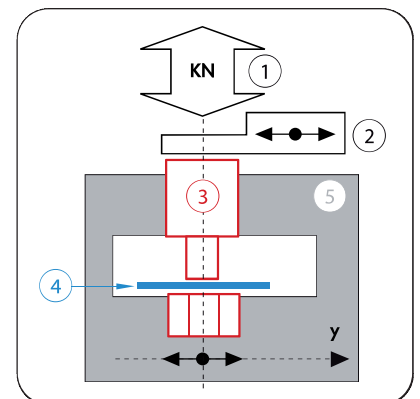
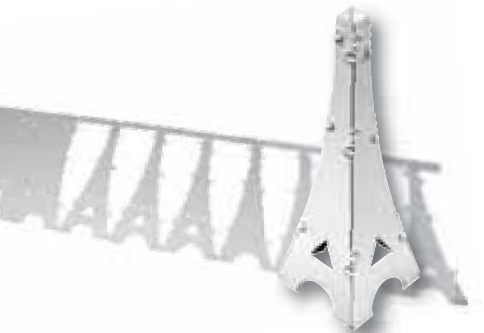
Consulte su caso con DIMECO.

PROGRAMACIÓN SENCILLA DE PIEZAS

DIMECO propone como oferta base un sistema programable de manejo sencillo, adaptado a la mayoría de usuarios y aplicaciones. Existe la posibilidad de elaborar programas pieza en la oficina, en base PC y transferirlos a la máquina vía Ethernet, con llave USB o tarjeta compact flash.

Existe así mismo un post-procesador CAM desarrollado en cooperación con RADAN, para aquellos casos de secuencias de punzonado más complejas.

Ideal para la fabricación de piezas largas y el trabajo con materiales delicados



La implementación del sistema MULTI-PASO:

- 1 - Actuador (ej. FLEXIPRENSA®)
- 2 - Selector
- 3 - Útil de punzonado
- 4 - Chapa
- 5 - Porta útiles (fijo o móvil)

		Actuación hidráulica	Actuación eléctrica	Actuación mecánica	
				Prensa especial	Prensa convencional
Número de ejes CNC	1	PUNCHING BENCH.		FLEXIPRESS.	DECOPRO.
	2				DECOPUNCH.
	< 6	LINAPUNCH.	LINAPUNCH MC-E.	FLEXIPUNCH.	

Ventajas:

- Reducción de coste de utillaje
- Reducción de los tiempos de cambio
- Menor inversión
- Reducción del material a procesar



Perfilado simultáneo de 2 piezas



Corte volante

En esta máquina, todos los rodillos están montados sobre un bastidor que incorpora además los engranajes de transmisión. En este caso se pueden añadir operaciones de punzonado en el propio bastidor, así como un corte final en modo "arranca-para", resultando una máquina sencilla y económica.

LAS PERFILADORAS CASETEABLES

En esta configuración, la perfiladora está dividida en varios casetes independientes, en los que se montan los rodillos correspondientes a varias operaciones (entre 4 y 12). La transmisión por engranajes está integrada en cada casete. Entre un casete y otro el ingeniero puede variar las velocidades tangenciales y adaptarlas así a las necesidades del perfil en particular. Los casetes se cambian con facilidad mediante la utilización del puente grúa o una carretilla elevadora.

PERFILADORA "ARRANCA-PARA"

Las perfiladoras más simples son utilizadas en modo continuo, donde los rodillos son accionados por un sencillo motor asíncrono. Sobre la base de la técnica CNC, DIMECO ha desarrollado la perfiladora servo motorizada CNC. La perfiladora puede parar con precisión y volver a arrancar muy rápidamente. En cada parada se puede realizar un corte o un punzonado MULTI-PASO. En este caso, habitualmente se realiza un bucle delante de la perfiladora.

EL CORTE DE PIEZAS

La separación de la pieza puede realizarse delante de la perfiladora; en este caso hablamos de un perfilado "pieza a pieza". Este es un proceso económico, a veces impuesto por la propia geometría del producto, que puede sin embargo aparejar ciertos defectos geométricos en los extremos de la pieza. Para obtener una geometría óptima, se puede optar por un corte a la salida de la perfiladora. En función de la velocidad de trabajo se optará por un corte con parada (modo "arranca-para") o un corte "al vuelo", para evitar detener el perfilado. En este caso, la cizalla de separación viaja sobre un carro móvil accionado por un servomotor que sincroniza su avance con la pieza perfilada.

REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE CAMBIO

La disponibilidad de la línea de perfilado está condicionada por su capacidad de adaptarse rápidamente a las variaciones de forma y dimensiones (anchura, altura, espesor) de las secciones de las piezas a producir.

Sobre la base de sus perfiladoras DUPLEX, DIMECO propone el reglaje manual o programable de la anchura de pieza, así como otras técnicas adaptables a cada caso.

UNA CAPACIDAD DE INTEGRACIÓN INFINITA

La rentabilidad de una FLEXILÍNEA® se puede mejorar aún más mediante la integración de otras

Asociando punzonado flexible y perfilado, generamos las mayores mejoras de productividad

tecnologías, que amplían así su campo de aplicación. Por ejemplo, el plegado flexible desarrollado por DIMECO (DIMEFORM®) permite el acabado de piezas con plegados de extremos sin salir de la línea de fabricación.



Soldadura láser en línea

Otras operaciones, como soldadura en línea, clinchado, marcado, operaciones robotizadas, etc. pueden ser integradas igualmente. Para terminar, se pueden incorporar sistemas automáticos de acondicionamiento, apilado, embalaje, etiquetado, etc. Todo un mundo de posibilidades para llevar su producción a buen término.



Plegado CNC tras perfilado

DIMECO integra otras tecnologías como soldadura en línea, plegado CNC, etc. para la fabricación del producto completo

APLICACIONES: LUMINARIAS

Características:

- Materiales de aspecto, delicados.
- Tolerancias estrechas.
- Cadencias elevadas.

LÍDER MUNDIAL

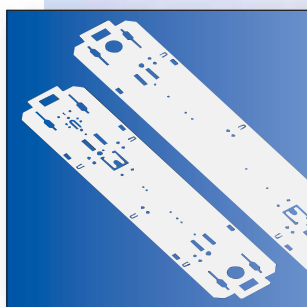
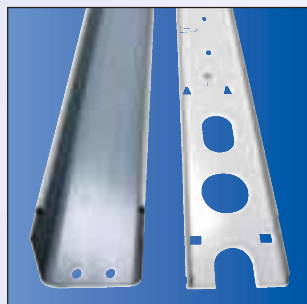
DIMECO es el líder mundial incontestable en líneas para productos en el ámbito de las luminarias.

Colaborador habitual de los mayores fabricantes del sector, DIMECO ha desarrollado un conjunto de soluciones adaptadas a todas las diferentes piezas que componen una luminaria industrial.

Para fabricantes de tamaño medio, podemos proponer FLEXILÍNEAS® económicas, más polivalentes y flexibles, capaces de fabricar diversas familias de piezas.



Línea de fabricación de cuerpos para fluorescentes



Referencias : THORN, PHILIPS, GENERAL ELECTRIC, COOPER LIGHTING, FAGERHULT, VEKSAN, ELBA, DEBBAS, SYLVANIA, TRILUX.

APLICACIONES: MOBILIARIO METÁLICO

Características:

- Chapa fina y prelacada.

- Plegado CNC.

CHAPA FINA

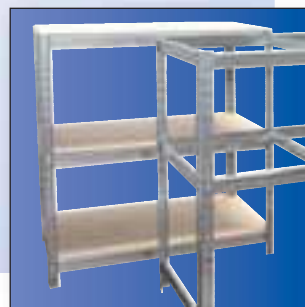
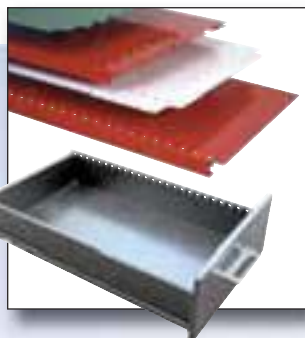
Grandes utilizadores de la chapa fina, a menudo prelacada, los fabricantes de mobiliario metálico se enfrentan a un mercado muy competitivo.

Las FLEXILÍNEAS® utilizan intensivamente el punzonado MULTI-PASO, el plegado CNC DIMEFORM® e integran operaciones variadas de montaje y unión.

La FLEXILÍNEA® se adapta a la producción de todas las posibles variantes de dimensiones, espesores, calidades de material, color, etc.



Línea de fabricación de cajones



Referencias : HMY, MECALUX, ROZVOJ, GODREJ, STANLEY-FACOM, LOZIER, PIERRE HENRY, MARSANZ, AVERYS, RONEO, SANMINA, PROMET.

APLICACIONES: CONSTRUCCIÓN

exterior

Características:

- utilización intensiva del perfilado,
- producción a demanda.

INFINIDAD DE APLICACIONES

El sector de la construcción es el mayor consumidor de chapa fina tras la automoción, lo que le convierte en uno de los más importantes campos de aplicación de las FLEXILÍNEAS®. Los casos de aplicación son numerosos y variados, tanto en exterior como en interior.

Los materiales utilizados son muy diversos: chapa fina, chapa gruesa, chapa laminada en caliente, galvanizada, prelacada, aluminio,...La existencia de numerosas piezas largas favorece la utilización del perfilado.

En construcción, la gestión de grandes proyectos arquitectónicos impone cada vez más a los fabricantes la necesidad de utilizar líneas muy flexibles, capaces de producir un lote de piezas prácticamente único, totalmente adaptado al diseño específico del edificio en proyecto.

En equipamiento interno, el coste es un factor clave de éxito. Las cantidades a producir son elevadas. Los usuarios buscan líneas de producción rápidas pero que permitan la producción de la totalidad de la gama de productos.



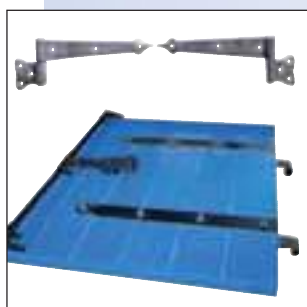
Referencias : GONVARRI-HIASA, VELUX, PORTAKABIN, ALGECO, ARCELOR MITTAL, HÖRMANN, NOVOFERM, ALDES, OTIS, KERMI, BUBENDORFF,

interior

- Características:**
- cantidades elevadas,
 - coste pieza como factor clave



Línea de producción de elementos estructurales



MECALUX, KORADO, ROTO, ASSA-ABLOY, GRETSCH UNITAS, MICROMETALS, BOUYGUES-SKYDOME, GRADHERMETIC, TAESMET, PURFRAN.

APLICACIONES: ENERGÍAS Y LÍNEA BLANCA

Características:

- Cantidades elevadas.
- Punzonado y plegado CNC.

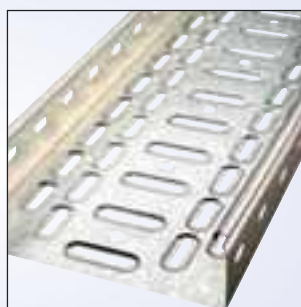
MERCADO GLOBAL

Grandes empresas multinacionales comparten este cambiante mercado con pequeños actores locales. Las FLEXILÍNEAS® pueden llegar a ser muy sofisticadas, capaces de generar las diversas gamas de productos y de adaptarse a las habituales variaciones de diseño.

El punzonado flexible se asocia a menudo con instalaciones de plegado sofisticadas.



Línea de producción de armarios eléctricos



Referencias : SCHNEIDER, LEGRAND, WHIRPOOL, ELECTROLUX, VAILLANT, FAGOR, ELDON, ABENGOA, PEMSA, INGELEC, KOPOS, IEK.

OTROS CAMPOS DE APLICACIÓN

Descubra Vd. el nuevo campo de aplicación de nuestras líneas de producción

QUIÉN ES EL SIGUIENTE ?

DIMECO interviene en muchos otros dominios de utilización de la chapa. El sector de automoción, usuarios de grandes instalaciones de estampación-embutición, se orienta también hacia las FLEXILÍNEAS® con el claro objetivo de reducir los costes de utillaje y mejorar su flexibilidad de cara a los vehículos nicho, de mayor variedad y menor volumen.

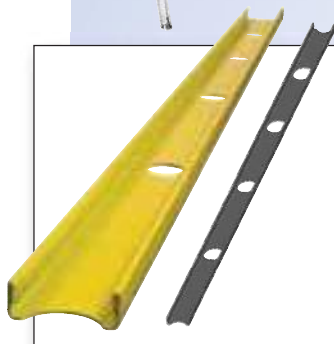
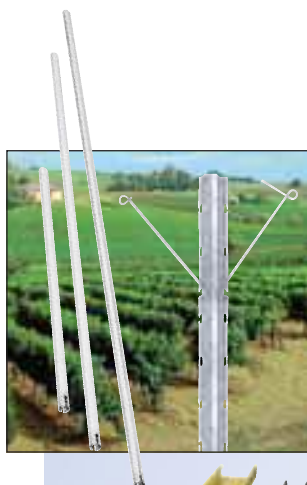
Sectores como el agrícola, las infraestructuras o el transporte generan aplicaciones variadas.

Vd. cuenta seguramente con una nueva aplicación potencial de las FLEXILÍNEAS®.

¡Descubrámola juntos!



Línea de fabricación de postes de viña



Referencias : GESTAMP, FAURECIA, DANA, SYMAGA, ALFA LAVAL, HOWDEN, SALMSON, ESSELTE.

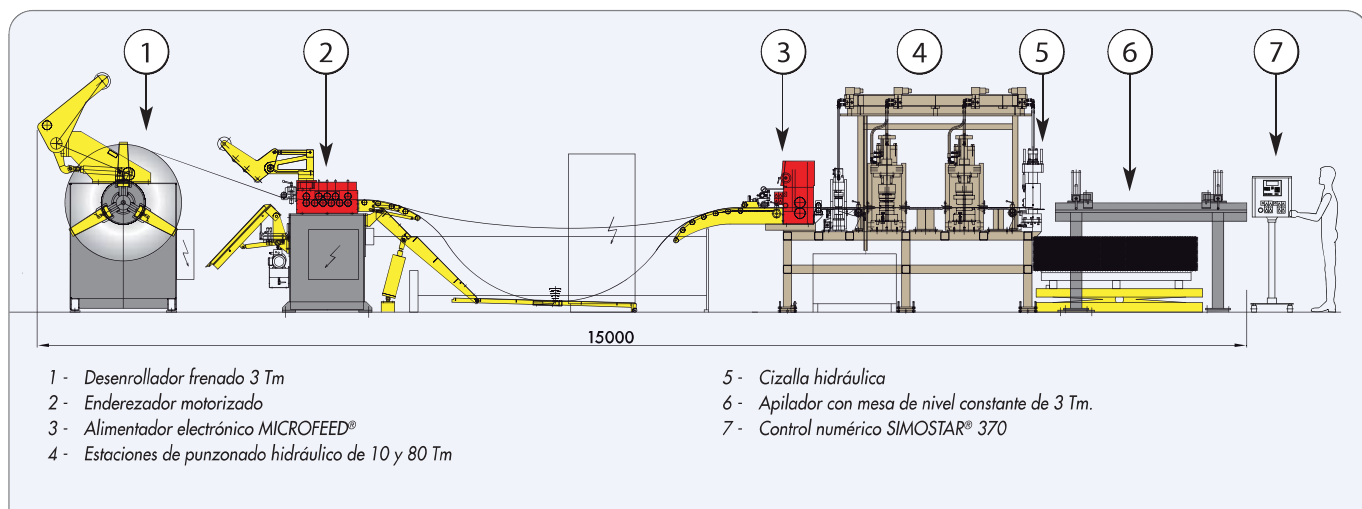
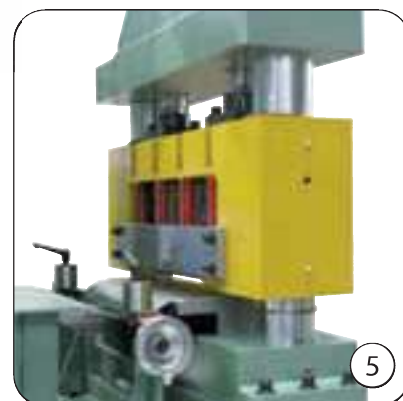
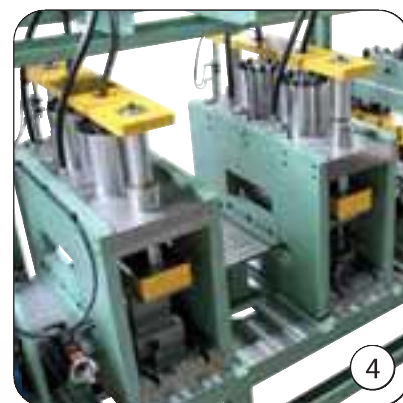
PELDAÑOS DE ESCALERA

banco de punzonado hidráulico

- Punzonado hasta 80 toneladas.
- Espesor de banda hasta 4 mm.
- Producción: 2 m/min.
- Apilado automático.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

Según el diseño a punzonar y su posición, el sistema selecciona una de las 2 unidades de punzonado de 10 Tm. con troqueles de cuello de cisne, regulables transversalmente, o una de las 2 unidades de 80 Tm. que accionan los troqueles sobre mesa móvil. El sistema MULTI-PASO permite la producción, en hilera, de diferentes longitudes de pieza, sin paradas ni retales. A la salida, el formato punzonado se corta con una cizalla hidráulica y se apila posteriormente sobre una mesa de nivel constante.



CAMINOS DE CABLES

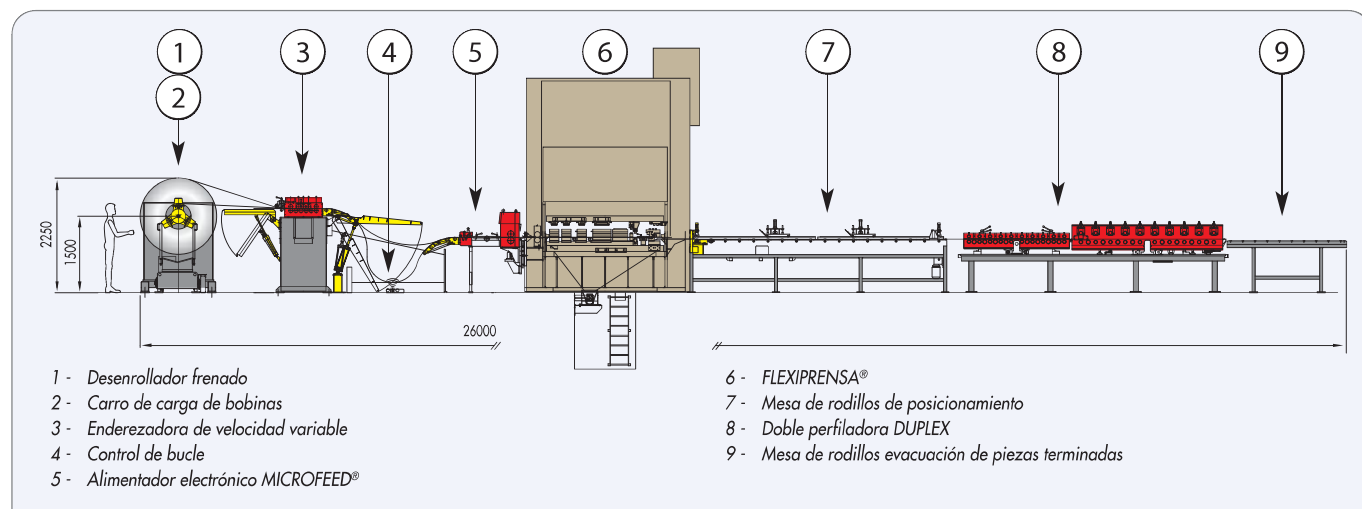
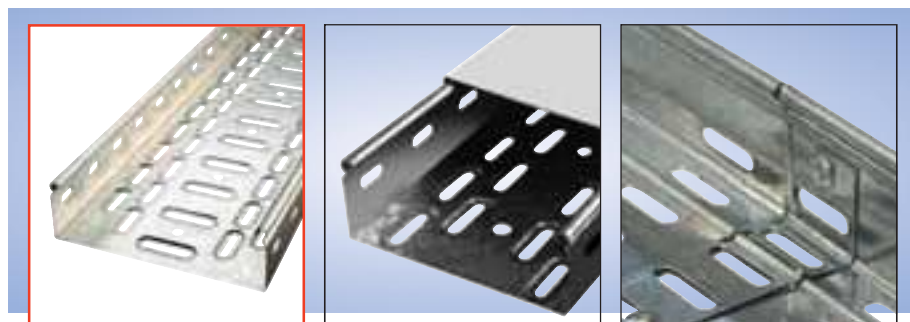
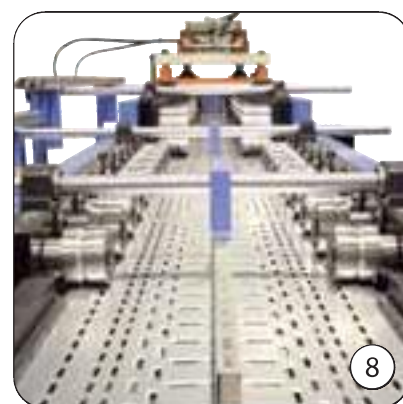
prensa mecánica + doble perfiladora DUPLEX

- Prensa mecánica 120 Tm.,
160 gpm.

- Doble perfiladora DUPLEX,
regulable en ancho.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- En una primera fase, la perfiladora (10 pasadas) conforma los laterales. La segunda fase (10 pasadas) confiere la forma de U. Las 2 fases son regulables independientemente, en función de las dimensiones del camino de cables a fabricar.
- Todas las herramientas (troqueles de punzonado, embutición de agujeros oblongos y corte) montados en la mesa de prensa.
- Cuando el operario selecciona la nueva pieza a producir, la línea se configura automáticamente en función de las nuevas dimensiones.



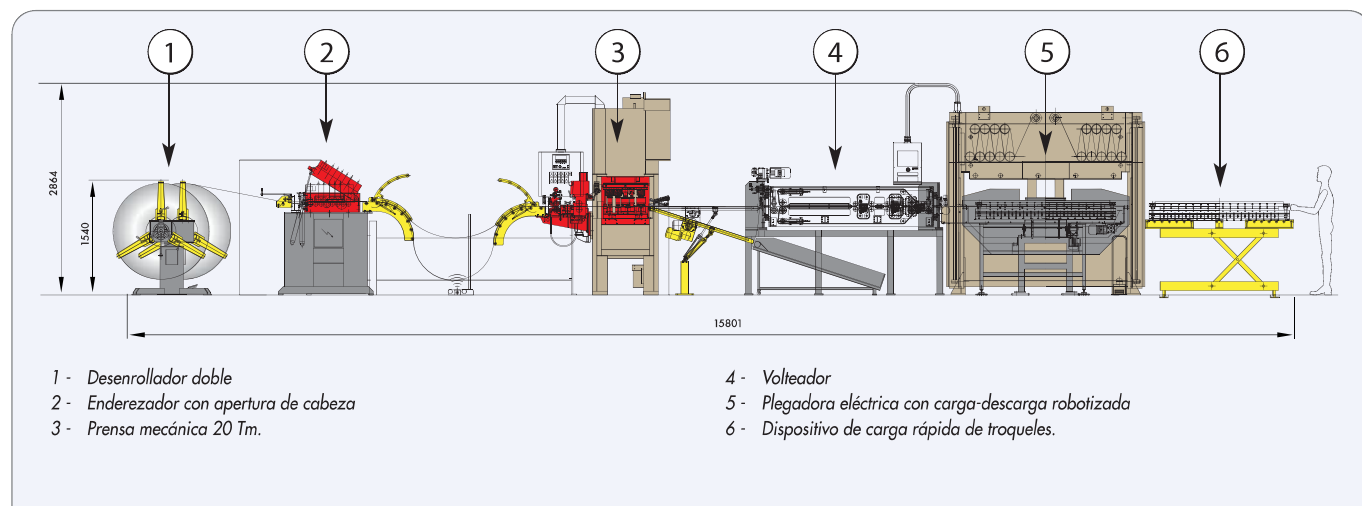
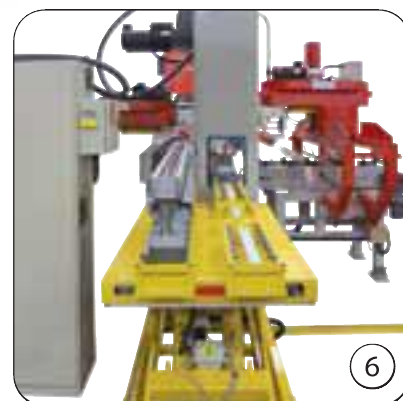
REFLECTORES DE LUMINARIAS

punzonado + plegado robotizado

- **Aluminio pulido a espejo de 0,4 mm con film protector.**
- **Longitud de piezas de 400 a 2000 mm.**
- **Plegadora eléctrica.**
- **Tiempo de ciclo: 10 segundos.**

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Producción arracimada de las diferentes piezas que constituyen un reflector de luminaria encastrado.
- El punzonado MULTI-PASO se realiza a 220 gpm. en una prensa de arcada de 20 Tm.
- Estación de volteo de pieza integrada.
- Carga y descarga de la plegadora eléctrica de 40 Tm. mediante 2 robots de 2 ejes.
- Dispositivo de preparación y cambio rápido de troqueles de punzonado y plegado.
- Apilado de las piezas sobre mesa de nivel constante.
- Sistema de control único para la totalidad de la línea (punzonado, robot, plegadora).



CUERPOS Y TAPAS DE LUMINARIAS FLUORESCENTES

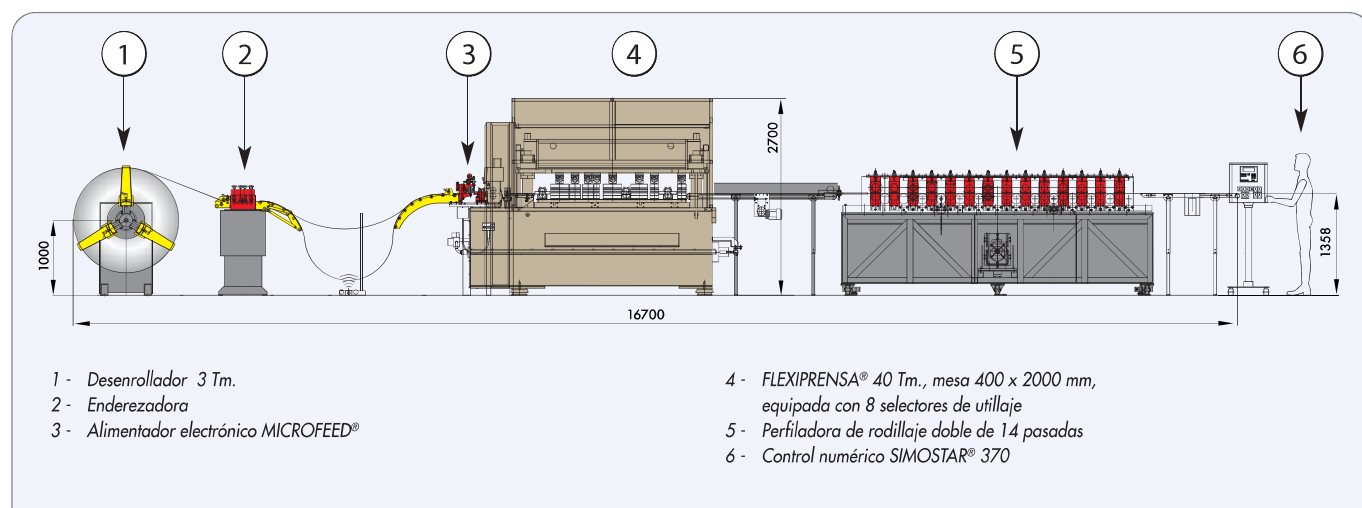
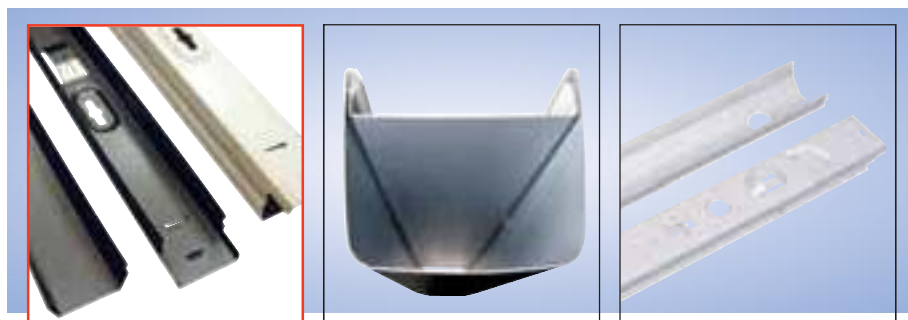
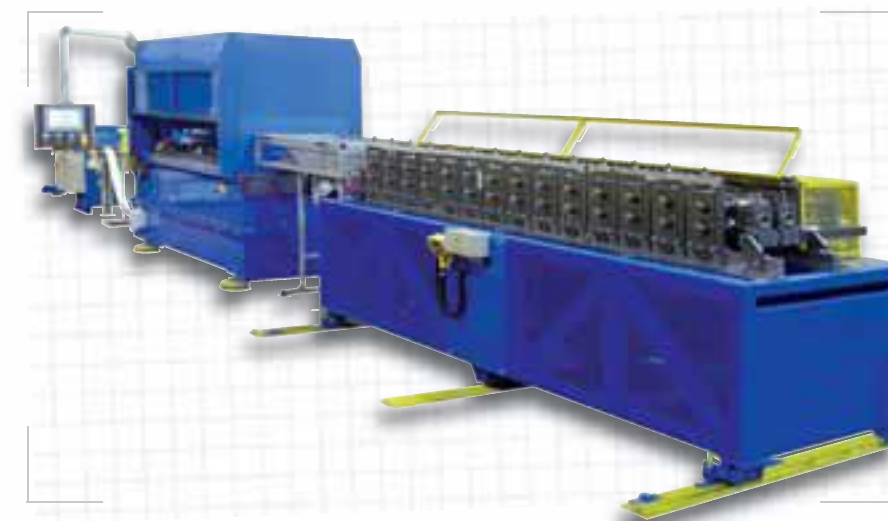
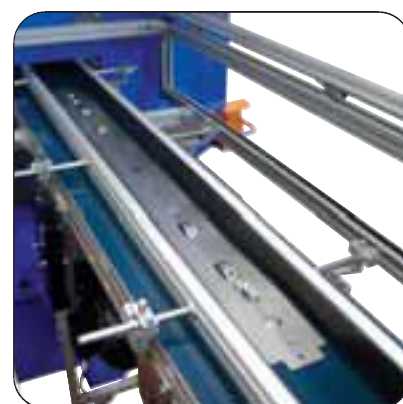
Flexiprensa® + perfiladora

- Chapa negra o prelacada de 0,4 a 0,6 mm de espesor.

- Tiempo de ciclo: 1,5 a 8 segundos.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- El punzonado MULTI-PASO se realiza en una FLEXIPRENSA® de 40 Tm.
- Todos los troqueles están disponibles en la mesa de 3 metros de longitud.
- Es fácil pasar de la producción de cuerpos a tapas, gracias al desplazamiento de la perfiladora sobre raíles en el suelo.
- Los diferentes modelos se encadenan sin paradas ni pérdida de material.



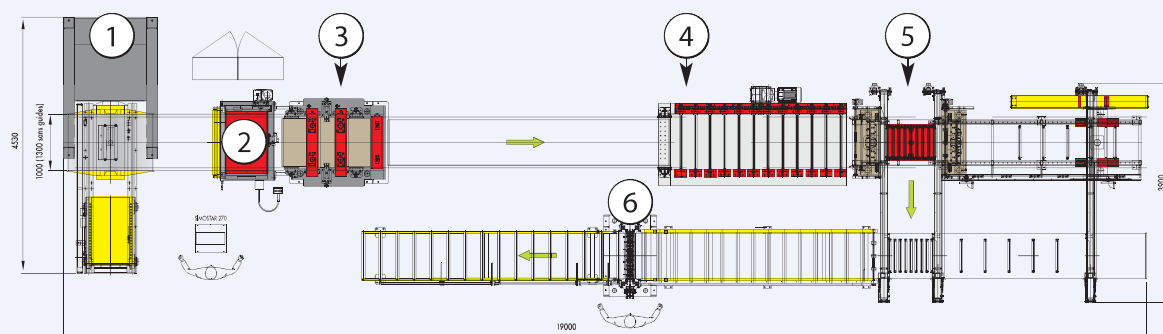
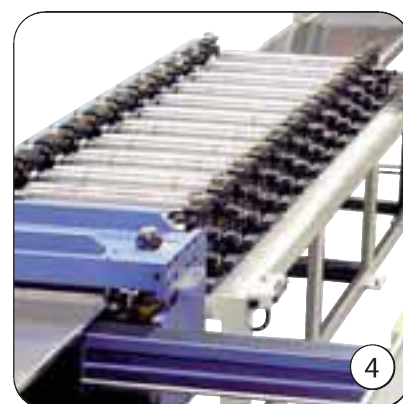
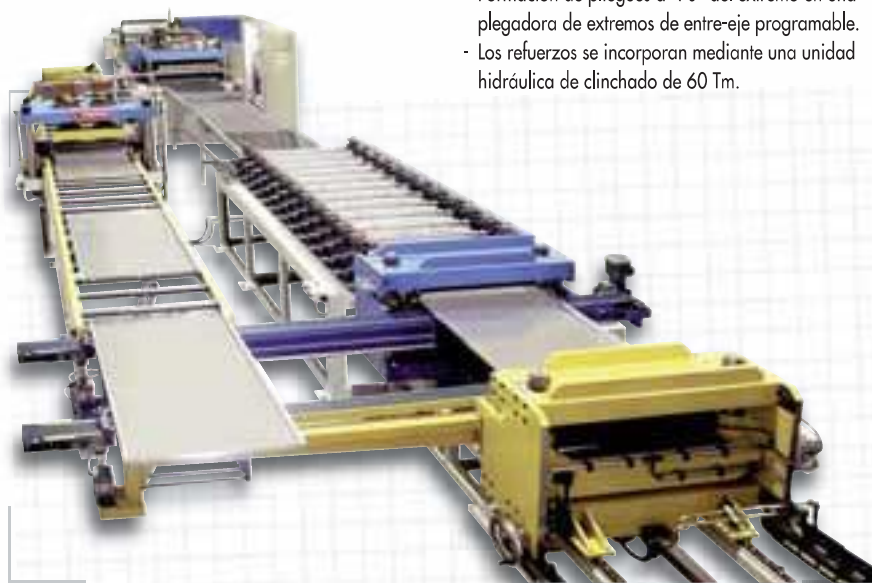
PANELES PUBLICITARIOS

banco de punzonado + perfiladora + plegadora

- Plegadora de extremos de entre-eje programable.
- Ensamblaje de refuerzos por clinchado.
- Longitud de piezas variable de 1 a 4 m.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Producción de 15 paneles por minuto, 4 piezas por minuto para las piezas provistas de refuerzo clinchado.
- Los paneles de longitudes diferentes pueden producirse seguidos y sin pérdida de material.
- Los punzonados y corte de extremos se realizan en unidad hidráulica con tecnología MULTI-PASO.
- Perfiladora de 12 pasos con funcionamiento en continuo.
- Formación de pliegues a 90° del extremo en una plegadora de extremos de entre-eje programable.
- Los refuerzos se incorporan mediante una unidad hidráulica de clinchado de 60 Tm.



- 1 - Desenrollador y carro de carga de bobinas
- 2 - Enderezadora
- 3 - Unidad de punzonado hidráulico

- 4 - Perfiladora en continuo - 12 pasadas
- 5 - Plegadora de extremos de 2 cabezales
- 6 - Prensa hidráulica de clinchado de 60 Tm.

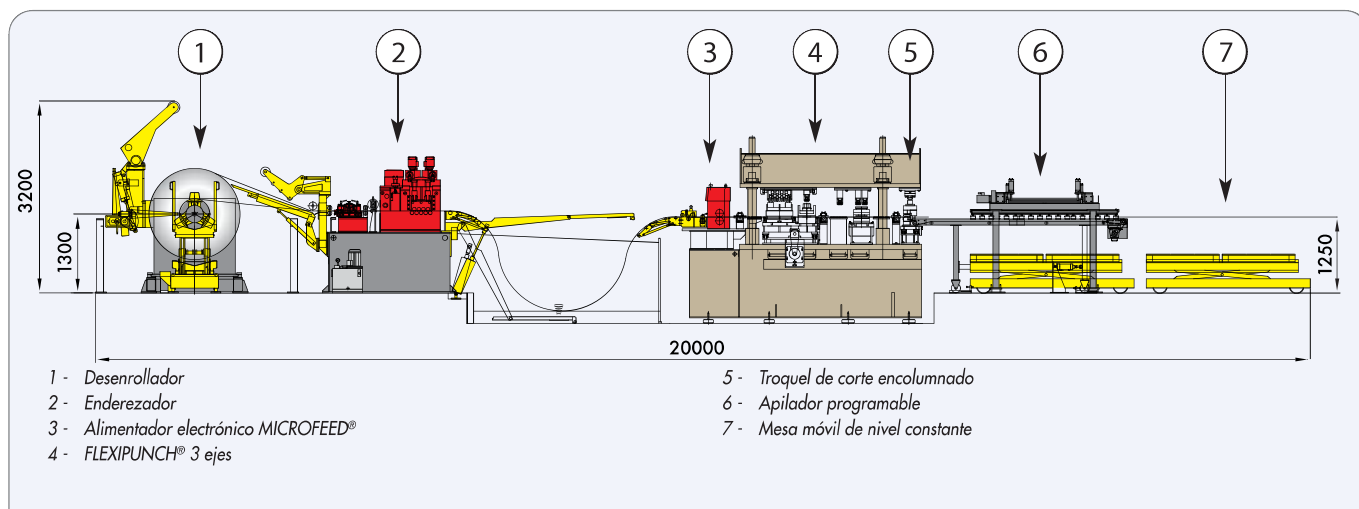
COMPONENTES DE ARMARIOS ELÉCTRICOS Y RACKS

punzonado Flexipunch® 3 ejes

- La flexibilidad de una punzonadora de control numérico.
- Hasta un 25 % de ahorro de material gracias al trabajo en continuo.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Fabricación de un gran número de piezas diferentes, desde 50 hasta 1000 mm de ancho, de 0,5 a 2,5 mm de espesor.
- Los 2 carros transversales CNC alojan 13 útiles estándar de tipo cartucho cada uno (hasta 114 mm de Ø).
- El apilador de 2 ejes programables maneja 12 formatos diferentes.
- La línea puede utilizarse para el corte de formatos hasta 80 piezas/min.
- Realización de operaciones de "nibbling", controladas por el CNC SIMOSTAR® 370.



SISTEMAS DE ALMACENAJE

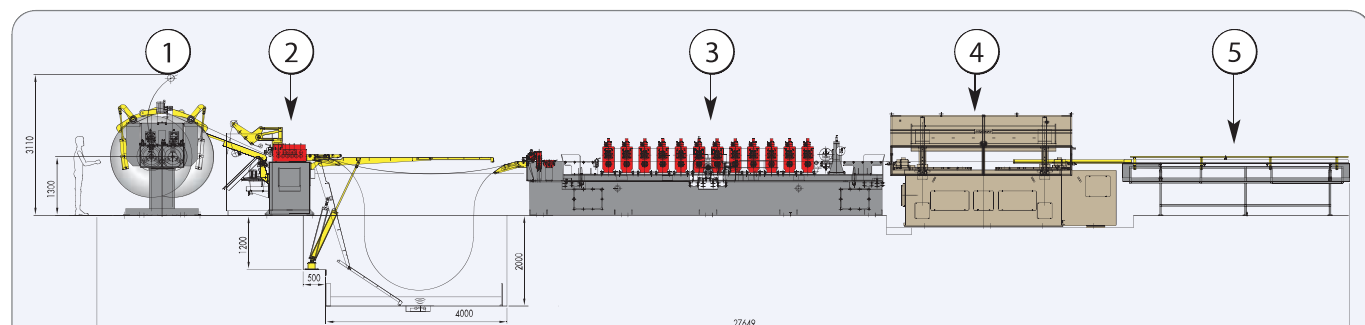
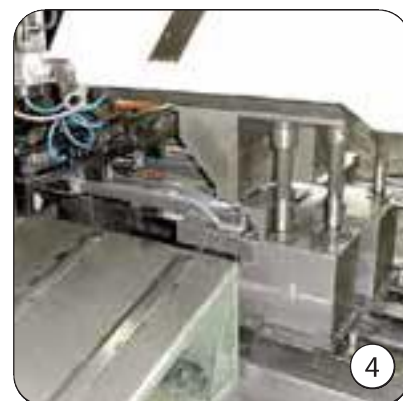
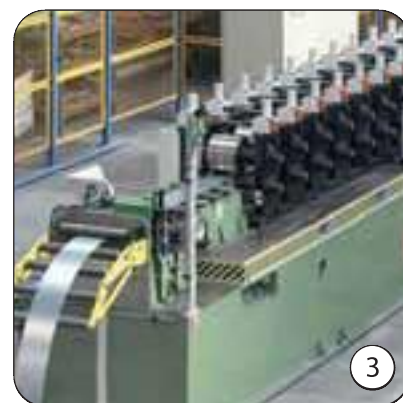
Perfiladora + Flexiprensa® para acabado

- Fabricación de montantes, travesaños y soportes en la misma línea.

- Espesor de piezas hasta 3 mm., longitud hasta 5m.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Desenrollador doble para cambio rápido de bobinas.
- La perfiladora de 12 pasadas está equipada con casetes intercambiables, según el tipo de pieza a fabricar.
- La mesa de la FLEXIPRENSA® 400 x 3000 mm, contiene los troqueles de corte y conformado necesarios para la fabricación de las diferentes piezas.
- El conformado de los extremos de los travesaños (aplastamiento, corte, elevación de pestaña), se realiza en automático en la FLEXIPRENSA® de 120 Tm.



- 1 - Desenrollador frenado de 5 Tm.
2 - Enderezadora

- 3 - Perfiladora caseteable "arranca-para"
4 - FLEXIPRENSA® 120 Tm.
5 - Dispositivo de evacuación de piezas

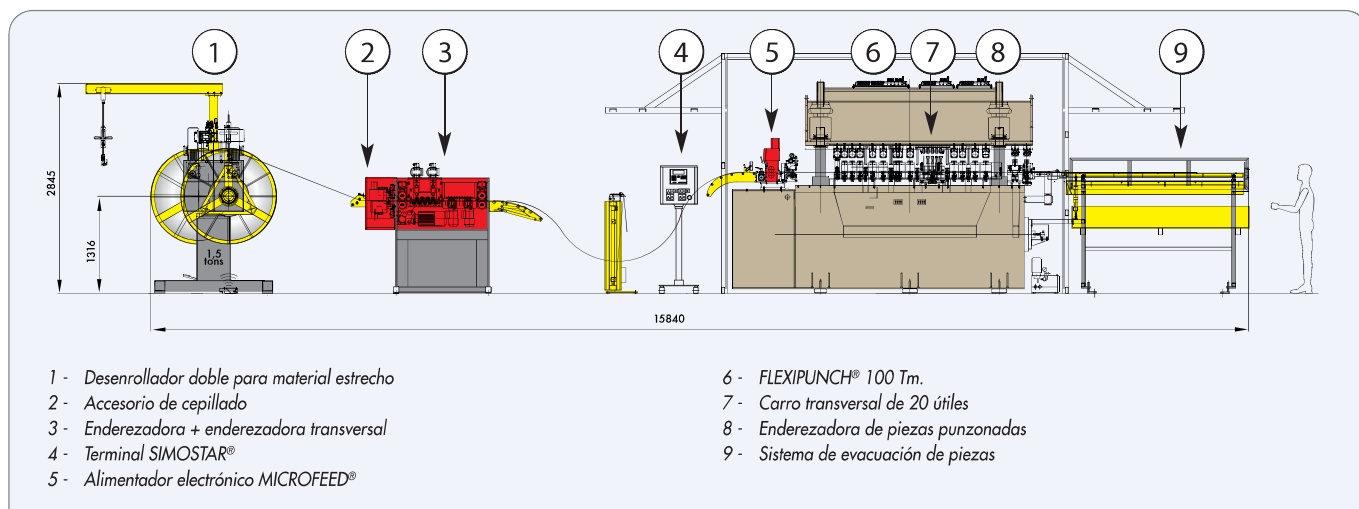
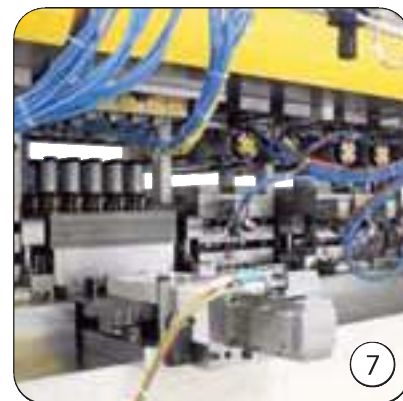
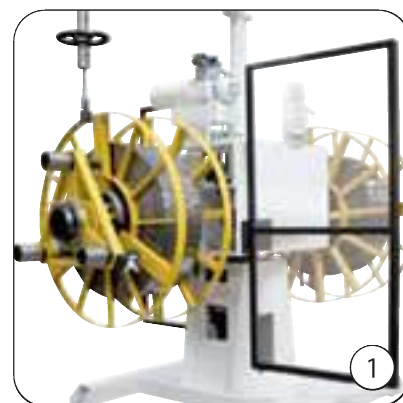
MECANISMOS PARA PUERTAS Y VENTANAS

Flexipunch® para bandas estrechas

- Piezas estrechas de 7 a 13 mm de ancho, hasta 3000 mm de largo.
- Enderezador a 2 ejes programable.
- Accesorio de limpieza y lubricación de banda integrado.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Fabricación de más de 2000 referencias divididas en 2 familias.
- La mesa de 2000 mm de la FLEXIPUNCH® 100 Tm. incorpora hasta 10 troqueles.
- La flexibilidad aumenta gracias al carro transversal CNC equipado con casete de 20 útiles.
- Cada cambio de referencia, la línea se reconfigura automáticamente.
- Tiempo de cambio dentro de una misma familia de piezas: de 0 a 5 min.



REJILLAS Y LATERALES DE RADIADOR

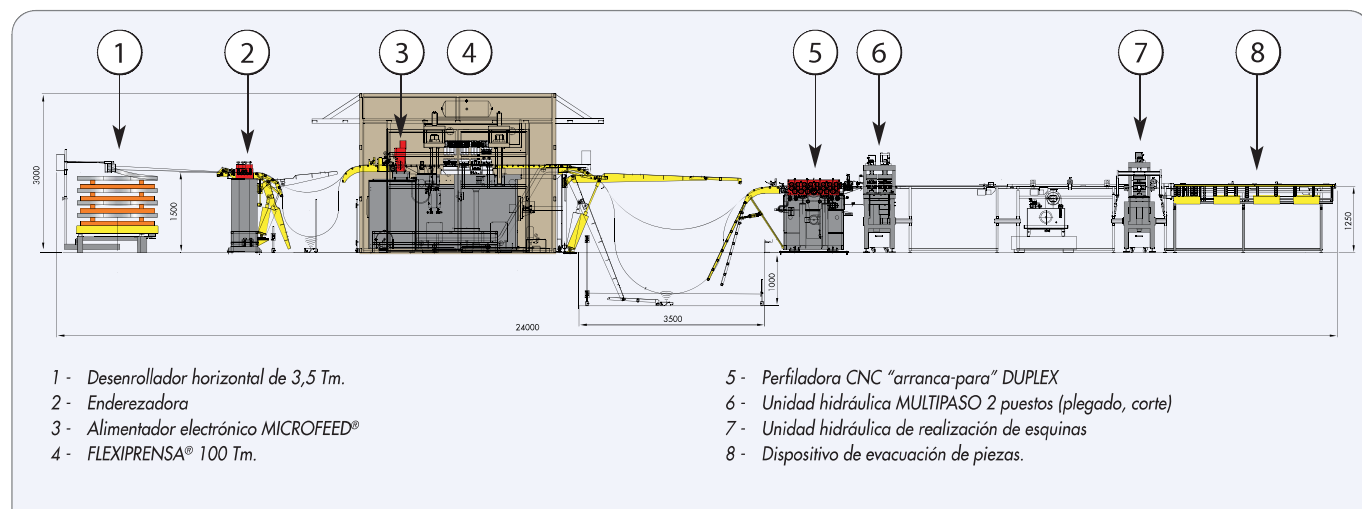
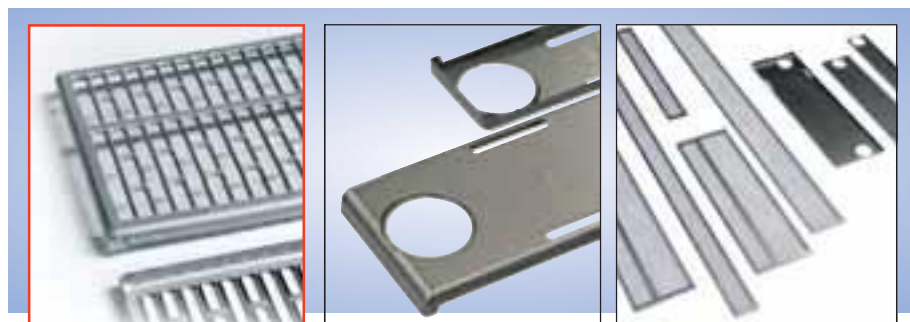
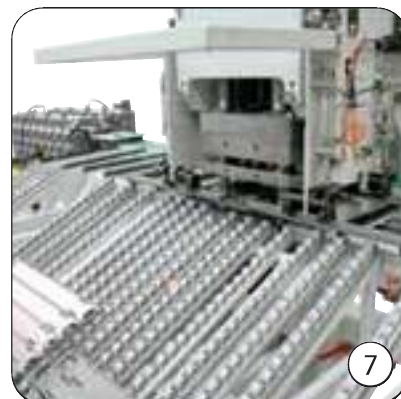
Flexiprensa® + perfilado + conformado

- Más de 100 productos diferentes, de 200 a 3000 mm de largo, de 70 a 160 mm de ancho.

- Piezas de acabado perfecto y geometría precisa.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Producción de 1000 piezas por hora.
- La FLEXIPRESA® de 100 Tm. está equipada con selectores para 5 troqueles de punzonado, embutición o calibrado.
- La perfiladora DUPLEX de 8 estaciones conforma los bordes longitudinales.
- Una prensa hidráulica en línea pliega los extremos y separa las piezas.
- Prensa suplementaria para la formación de esquinas y afinado de bordes



MOBILIARIO METÁLICO

Linapunch® MC-E + corte longitudinal

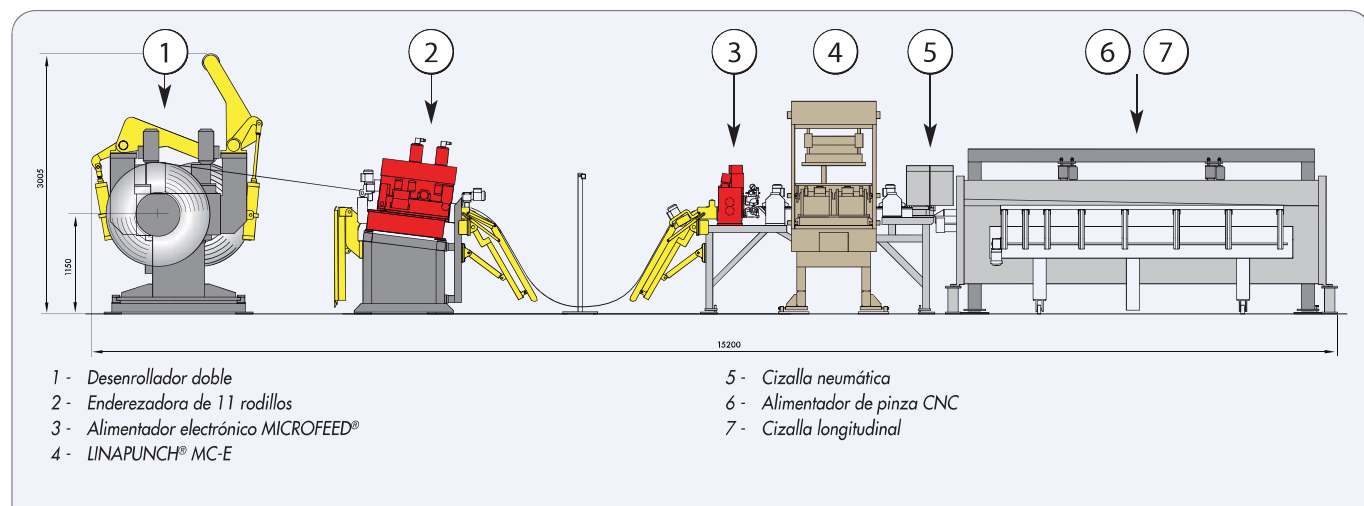
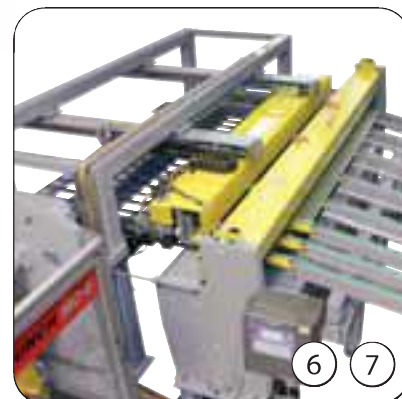
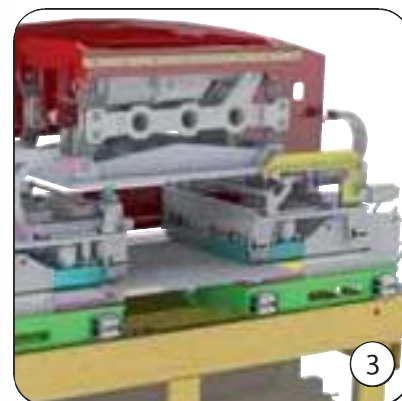
- Punzonadora de 20 Tm. completamente eléctrica.

- Para bobinas de hasta 1500 mm. de ancho.

- 52 útiles montados en 4 casetes intercambiables.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Cada casete está equipado con 6 útiles tamaño A, 3 tamaño B, 2 tamaño C, 1 tamaño D y 1 tamaño E.
- Cada casete puede alojar un útil AUTO-INDEX o MULTI-TOOL.
- El control numérico permite una gestión precisa de las operaciones. La cadencia es de 200 gpm. para punzonado y 400 gpm. en marcado.
- Disponible con interfaz RADAN.
- Un sensor de esfuerzo permite un control preciso del desgaste de los útiles y anticipa posibles incidentes.
- Corte longitudinal en línea de piezas de hasta 4 metros.



ESTANTERÍAS LIGERAS

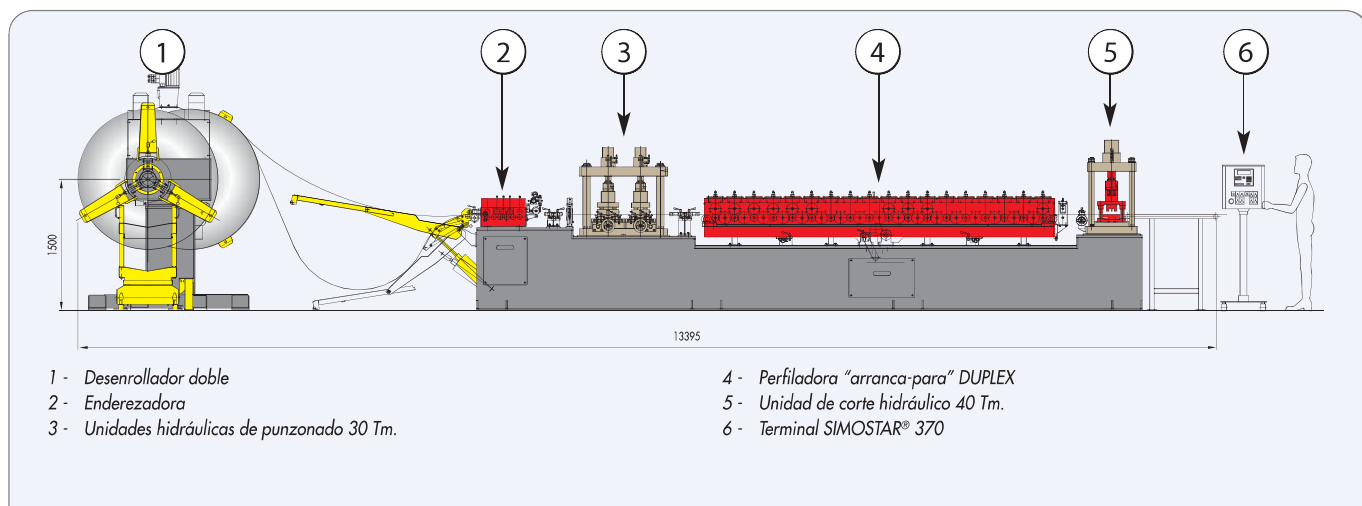
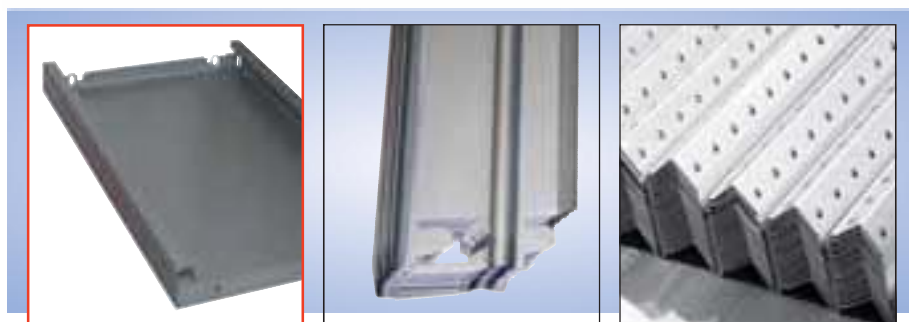
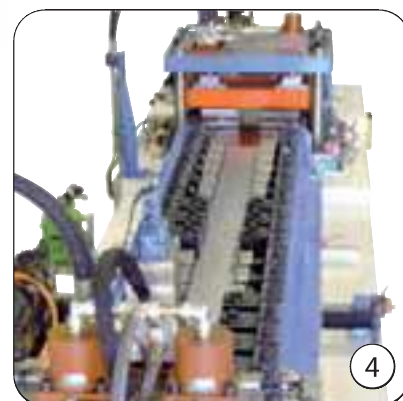
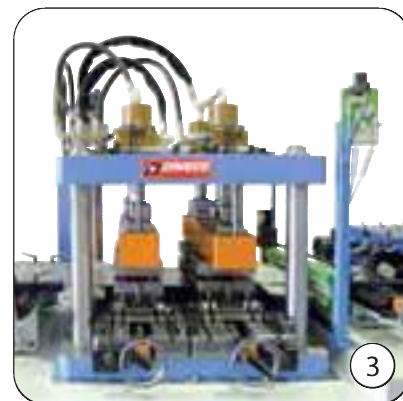
Línea compacta de punzonado, perfilado y corte-plegado

- Producción hasta 30 piezas/min.

- Longitud total de línea: 14 m.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Línea económica muy efectiva que combina punzonado hidráulico, perfilado, plegado simple y corte.
- Todas las funciones agrupadas en un único bastidor.
- El cambio de longitud se efectúa sin paradas ni pérdida de material, mediante SIMOSTAR® 370.
- En el cambio de anchura de pieza, los ajustes se realizan fácilmente por medio de volantes y contadores.
- Plegado de extremos combinado con el corte.
- Interfaz de sencillo manejo en pantalla táctil a color.



SUELO DE REJILLA INDUSTRIAL

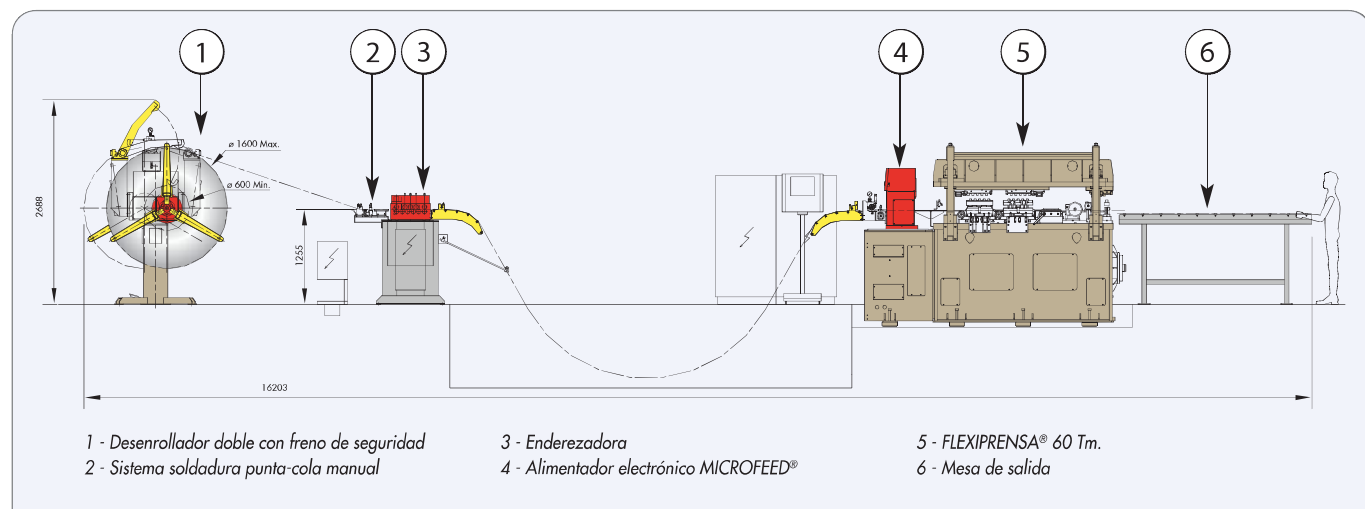
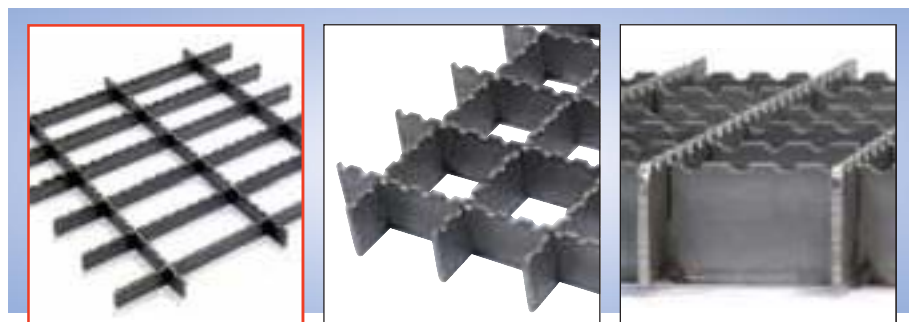
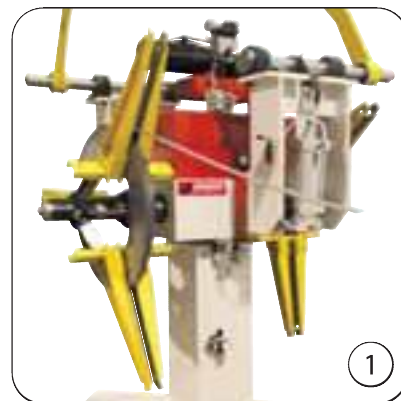
Flexiprensa® para punzonado descentrado sobre pletina

- Programación de línea totalmente flexible mediante sencillo Excel.

- Producción hasta 30 m/min.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Rejilla con punzonado antideslizante.
- Troqueles específicos para espesores de 2, 3 y 4 mm de espesor de material.
- Anchos de pletina de 25, 40, 60 mm.
- Enderezadores especiales de producto terminado.
- Todos los utillajes montados en máquina.
- Cambios sin herramienta.



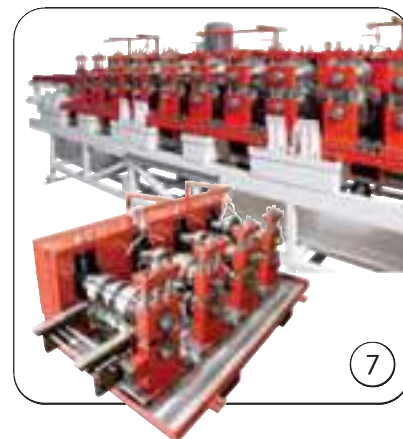
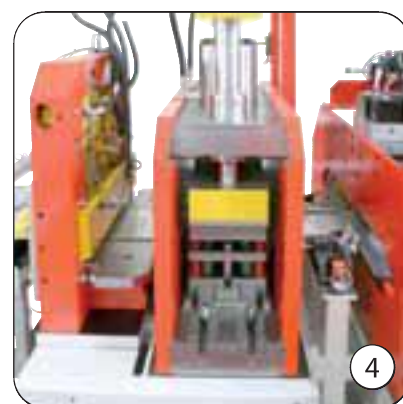
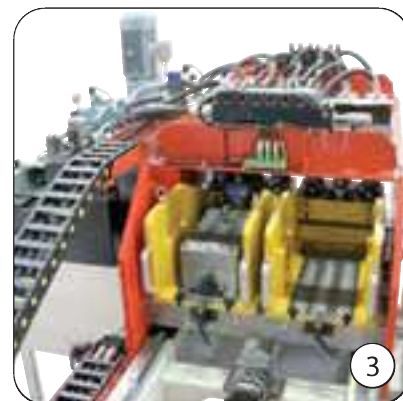
CORREAS EN C, Z, OMEGAS, VIGAS Y PARALES

Linapunch® "HD" + perfilado

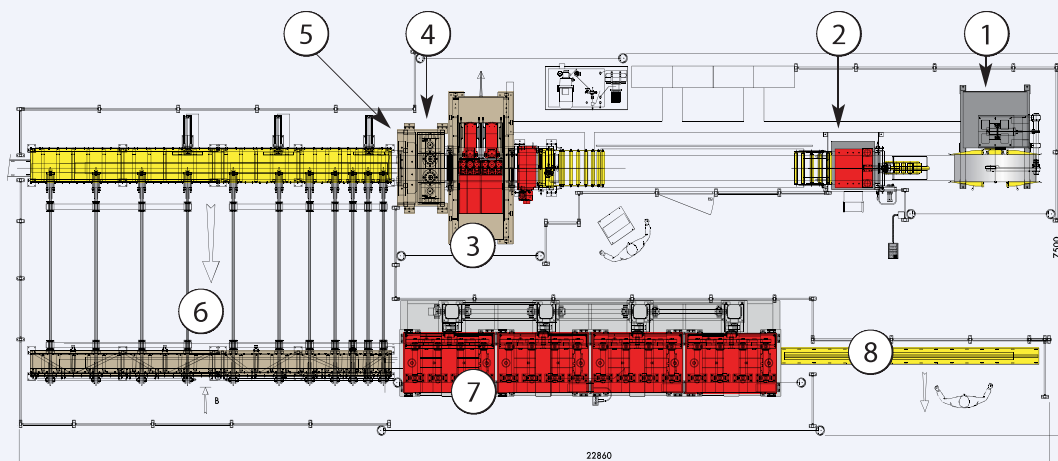
- LINAPUNCH® para punzonado CNC en 2 ejes.
- Punzonado hidráulico adicional de 60 Tm.
- Perfiladora caseteable.
- Lay-out en forma de U para facilitar el trabajo.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Posibilidad de realizar los orificios necesarios de manera flexible. 13 útiles de tamaños B, C y D repartidos en 2 casetes.
- La distribución en U de la línea, requiere un solo operario.
- Hasta 36 piezas/hora para vigas con un máximo de 100 agujeros.
- Cambio instantáneo de longitud y diseño de punzonado.
- El cambio de perfil se realiza en menos de 10 min., cambiando una parte o la totalidad de los 4 casetes.



- 1 - Desenrollador 5 Tm. frenado
- 2 - Enderezadora
- 3 - LINAPUNCH® HD
- 4 - Unidad hidráulica de 60 Tm.
- 5 - Cizalla hidráulica
- 6 - Transportador de piezas
- 7 - Perfiladora caseteable
- 8 - Evacuación de piezas



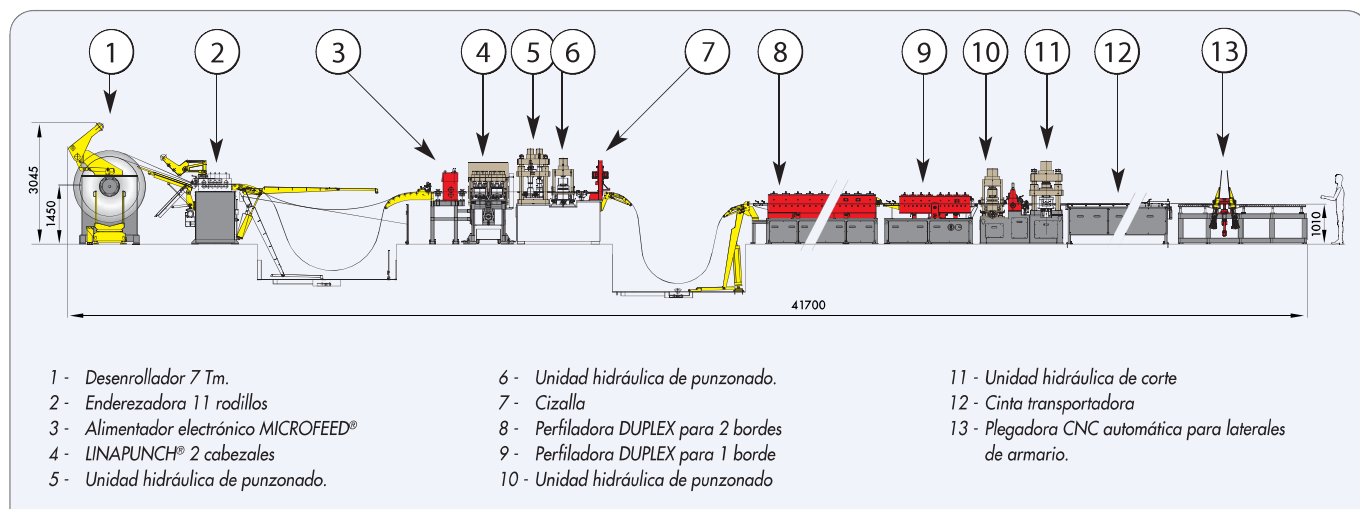
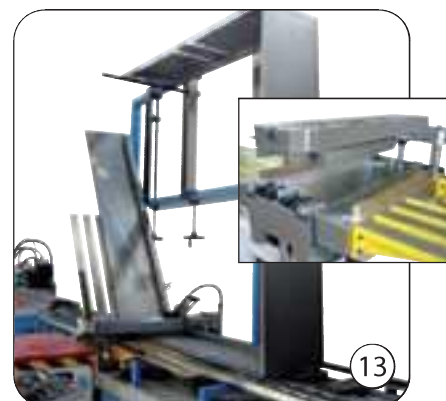
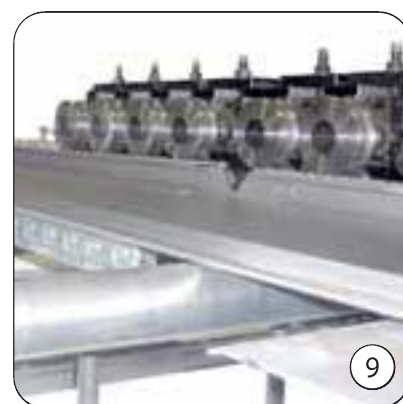
ARMARIOS ELÉCTRICOS

Linapunch® + perfilado + plegado

- Producción de más de 600 referencias diferentes.
- Ancho hasta 1250 mm
- Capacidad de producción: 20 armarios completos por hora.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- La línea produce todos los componentes necesarios para la realización de una gama completa de armarios eléctricos.
- Punzonado CNC en una LINAPUNCH® de 2 cabezales, 4 casetes y 24 útiles.
- Perfiladora DUPLEX "arranca-para" de 2 módulos consecutivos: un módulo de 18 pasadas para el conformado de los 2 bordes de la chapa y un módulo de 9 pasadas para el conformado del rack. La anchura de ambos módulos es programable.
- Cizalla hidráulica de extremos regulable en ancho y en posición longitudinal.
- Unidad de plegado automático de laterales de armario (hasta 4,5m de desarrollo).
- Equipo integrado de soldadura por puntos.



TUBOS ESTRUCTURALES PARA CAPTADORES SOLARES

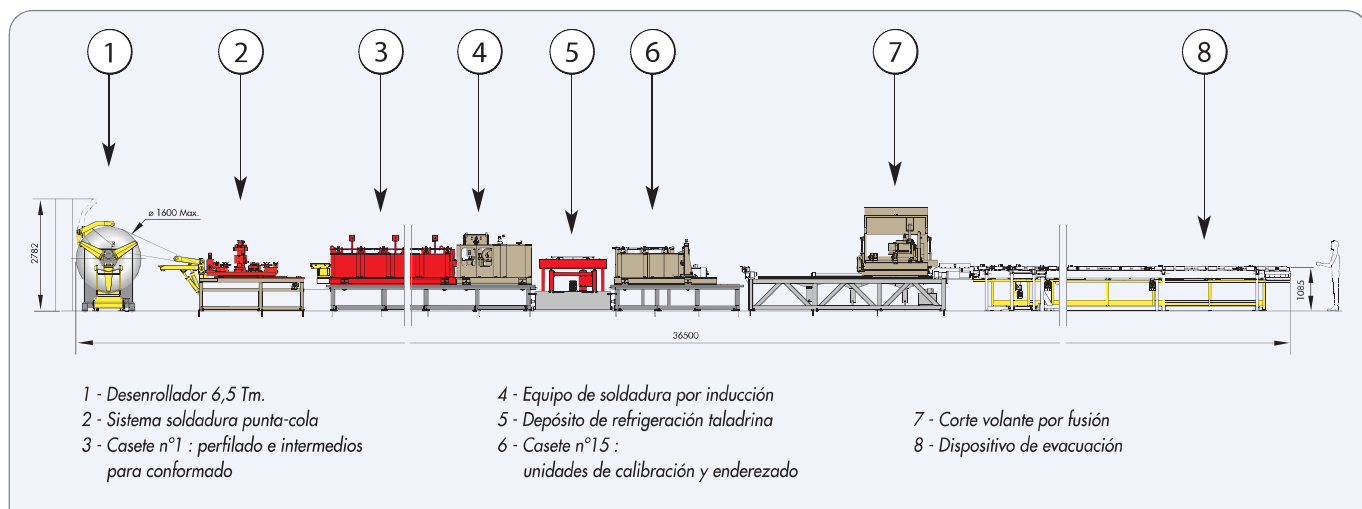
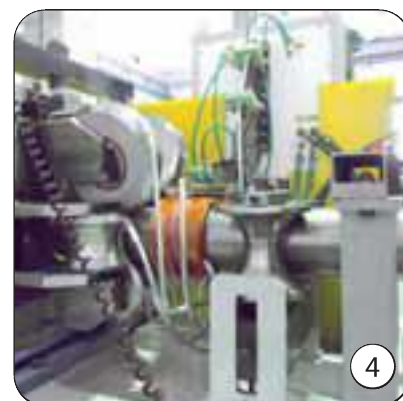
Perfilado + soldadura por inducción

- Longitud de tubos de 1 a 12,5 m.

- Línea flexible para varios tipos de producto.

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Línea para tubo y perfiles abiertos.
- Producción de alta calidad de tubo soldado.
- Cambio de tamaño mediante casetes de rodillos sin necesidad de puesta a punto de perfilado.



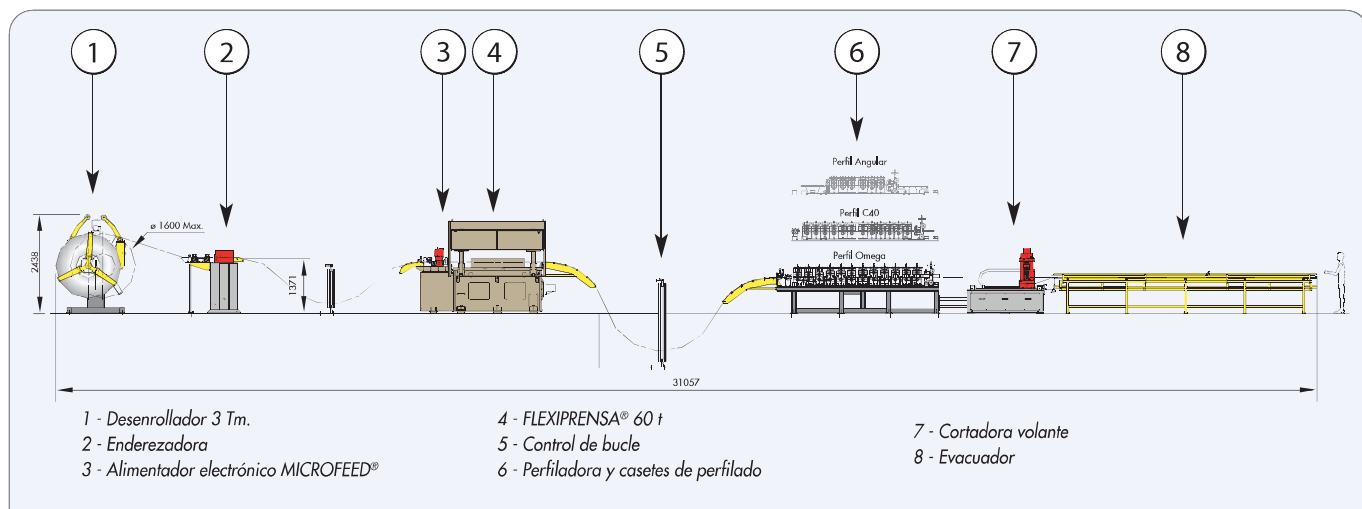
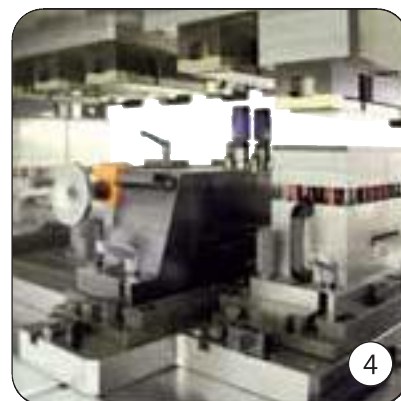
ESTRUCTURA PARA PANELES SOLARES

Flexiprensa® + perfilado + corte volante : angulares, omegas, Cs

- **Espesor de material hasta 4 mm.**
- **Producción hasta 40 m/min.**
- **Tiempo cambio producción : 15 min.**

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

- Línea rápida de gran eficacia productiva que combina punzonado mecánico, perfilado y corte.
- Línea con la posibilidad de cambio rápido de producción mediante casetes de punzonado en prensa y casetes de perfilado.
- Aplicaciones: bastidores o estructuras para instalaciones de placas solares, torres de alta tensión, etc.



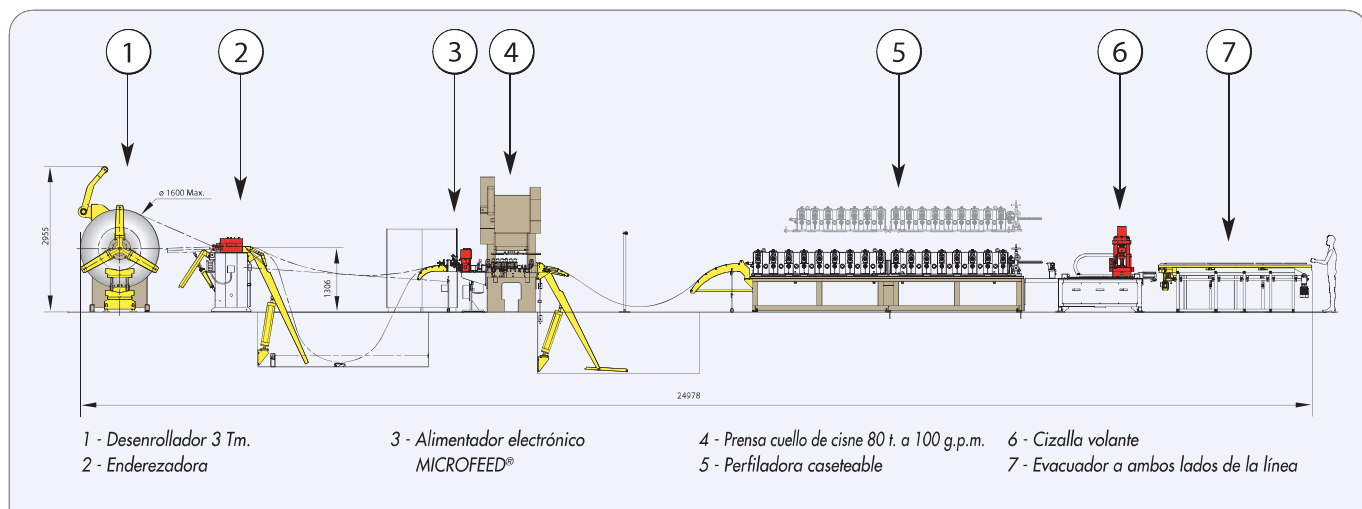
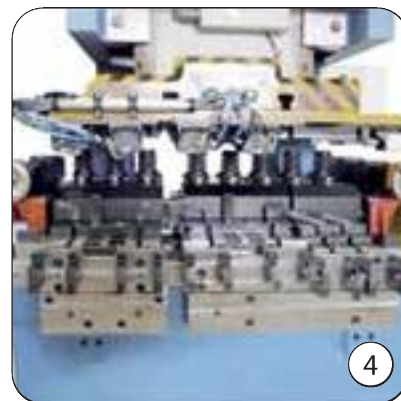
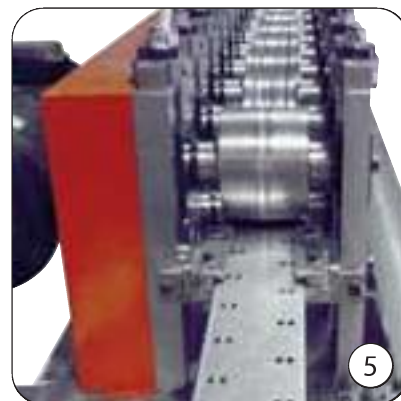
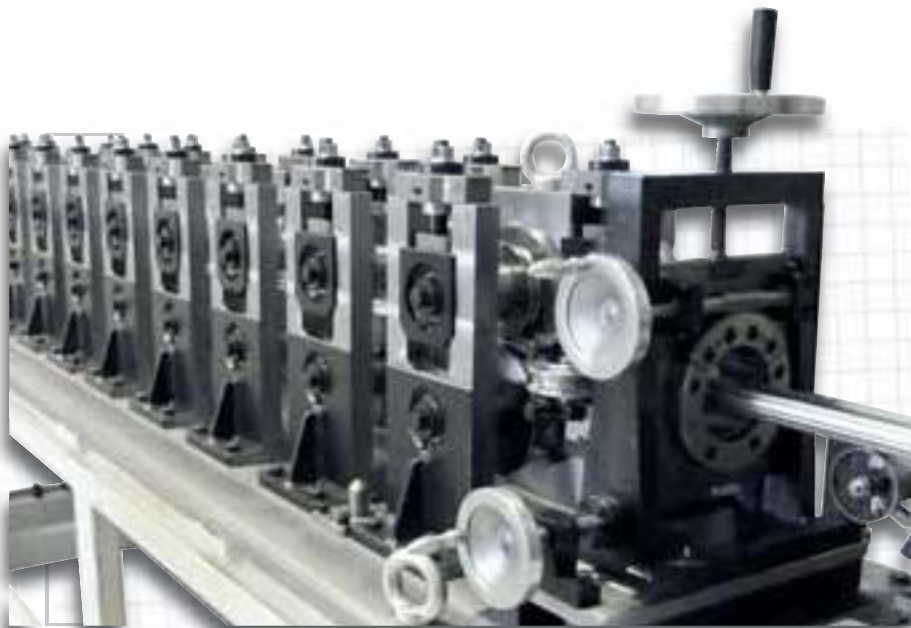
POSTES DE VIÑA

Punzonado en prensa estándar + perfilado + corte volante

- **Espesor de material de 1,5 a 3 mm.**
- **Producción hasta 30 m/min**
- **Punzones comerciales.**

VENTAJAS DE LA SOLUCIÓN

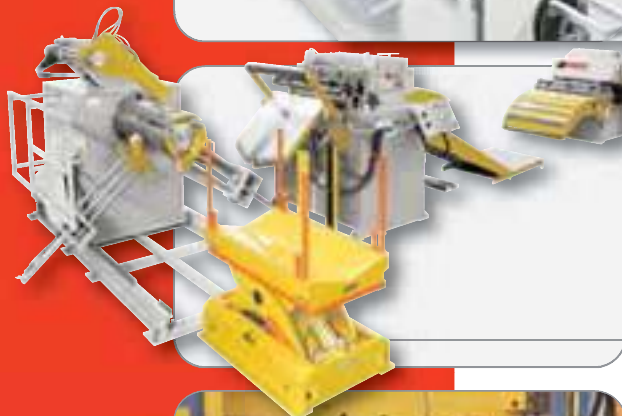
- Línea para perfiles abiertos de gran producción.
- Punzonado flexible en prensa estándar.



DIMECO, SU SOLUCIÓN A MEDIDA



**Líneas flexibles
de fabricación**



**Automatización
de prensas**



**Manutención
de bobinas
y troqueles**



**Prensas
hidráulicas**

 **DIMECO**
Diseño Mecánico y Construcción, S.A.

MIB-HYDRO

 **DIMECO**
ALIPRESSE

ROTOBLOC-PSP

Su contacto

 **DIMECO**
Diseño Mecánico y Construcción, S.A.

DIMECO, Diseño, Mecánica y Construcción
c/Gabiria 6-12, Pol. Ind. Ventas
20305 IRUN (ESPAÑA)
Telf: +34 943 63 90 04 www.dimeco.es
dimeco@dimeco.es

Grupo DIMECO
2, rue du Chêne - 25480 PIREY - FRANCE
Tél. +33 (0)3 81 48 38 00
contact@dimeco.com www.dimeco.com