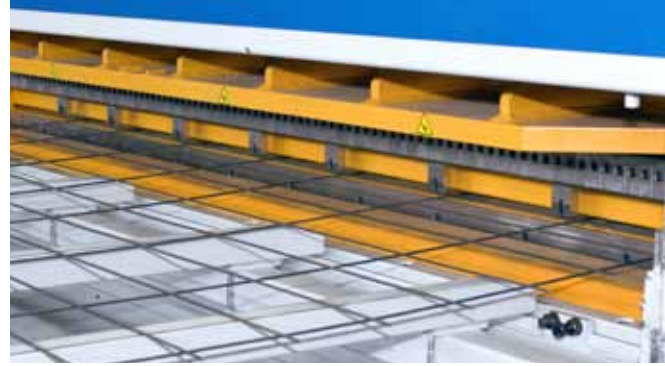


**Sistemas de soldadura de mallas de refuerzo
Sistema MG303, MG316 y MG320**





Cizalla para cortar los alambres longitudinales

Económicos sistemas de producción de mallas de refuerzo

Los sistemas de soldadura MG303, MG316 y MG320 de Schlatter son extremadamente eficientes. Los sistemas se caracterizan por una alta productividad, costes de operación bajos y facilidad de uso. Con una amplia selección de módulos adicionales pueden adaptarse a las más variadas necesidades y permiten ampliar, paso a paso, el grado de automatización.



Todo de un mismo proveedor

Los sistemas de la serie MG300 permiten fabricar mallas de refuerzo de las más diversas geometrías a un precio competitivo. Gracias a su capacidad de ampliación, los sistemas pueden usarse tanto en mercados en expansión como en aquellos ya consolidados.

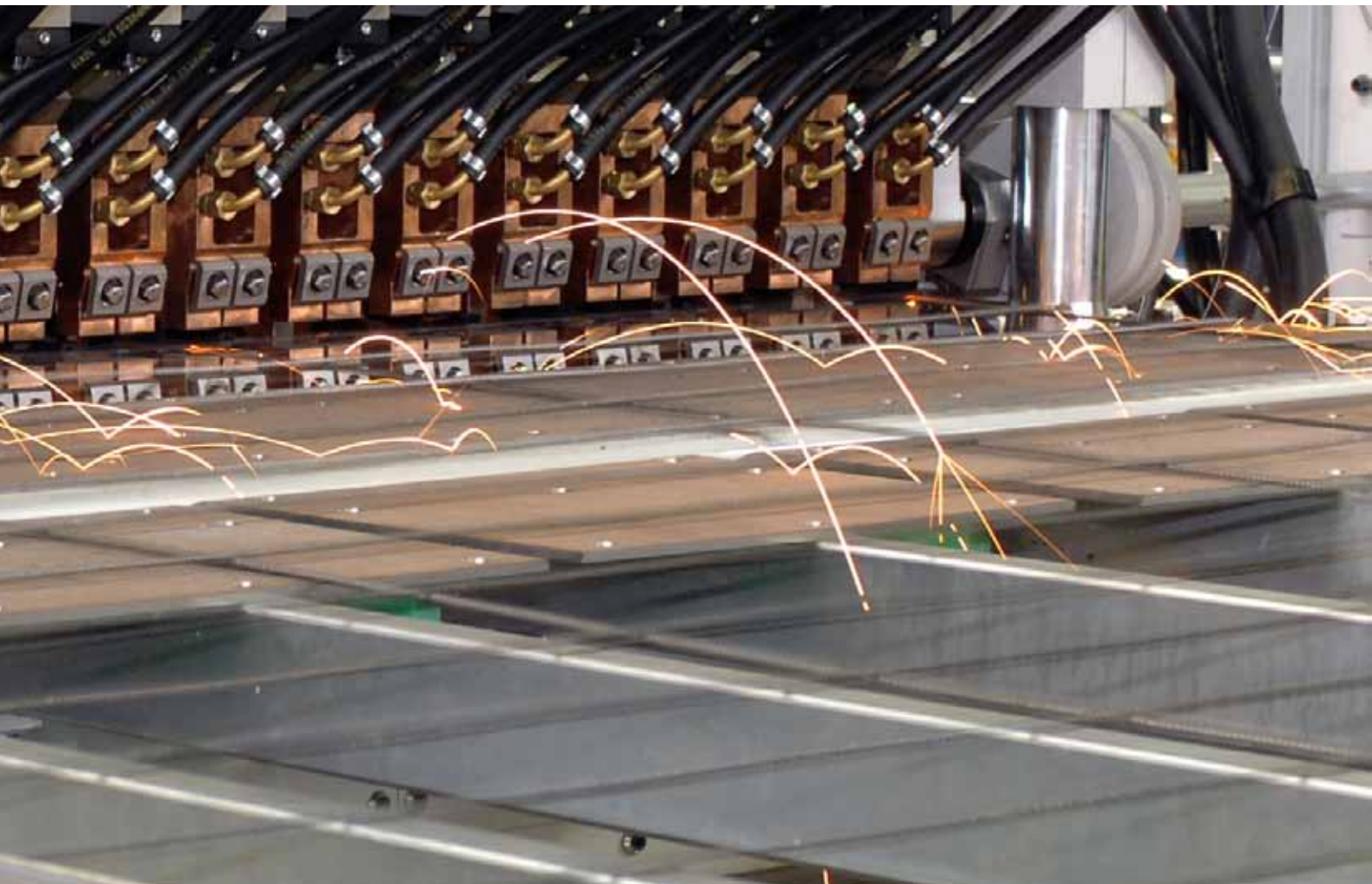
El principio modular permite comenzar con una planta básica, económica y ampliable. La amplia gama de módulos adicionales y opciones garantiza la ampliación hasta lograr una planta de producción automática con un mínimo de personal.

La selección de diversos alimentadores de alambre transversal permite realizar conceptos de instalación con unos tiempos de reconfiguración mínimos y una mayor velocidad de trabajo.

No es raro que del proyecto de una MG300 surja una fábrica completa, diseñada, instalada y finalmente entregada al cliente, llave en mano, por el Grupo Schlatter.

En función de sus posibilidades de inversión y del grado de automatización deseado, Schlatter le ofrece desde una planta básica hasta una solución completamente automática: todo de un mismo proveedor.

Portal de soldadura Sistema MG316



Ampliable por módulos

El concepto adecuado para cada necesidad: Con la configuración modular de las soldadoras de Schlatter, se puede comenzar con un coste de inversión mínimo y ampliar el sistema según las necesidades.

Sistema MG303

Este modelo de planta es especialmente idóneo para la producción económica de series medianas o grandes de mallazo estándar ligero y pesado. Los alambres longitudinales se toman de carretes, bobinas o bobinadoras. Los alambres transversales se enderezan, se cortan al largo y se introducen a un alimentador con gran depósito de carga a la línea soldadora. Esto permite una reconfiguración más ágil de la planta a otro tipo de malla. El modelo de planta es así muy flexible, lo que supone toda una ventaja cuando se suministra a nuevos mercados.

Sistema MG316

Planta ampliable de gran capacidad de producción para un serie estándar y definida de mallazos ligeros y pesados. Económico modelo de planta para comenzar a producir mallazos con alimentador de alambre longitudinal y transversal desde carretes, bobinas o bobinadoras. Alimentador de alambre transversal con la posibilidad de cambio rápido entre carretes, bobinas o bobinadoras.

Con los grupos individuales extendidos de soldadura y la más moderna tecnología de servomotores las mallas pueden ser fabricadas económicamente en varias combinaciones.

Sistema MG320

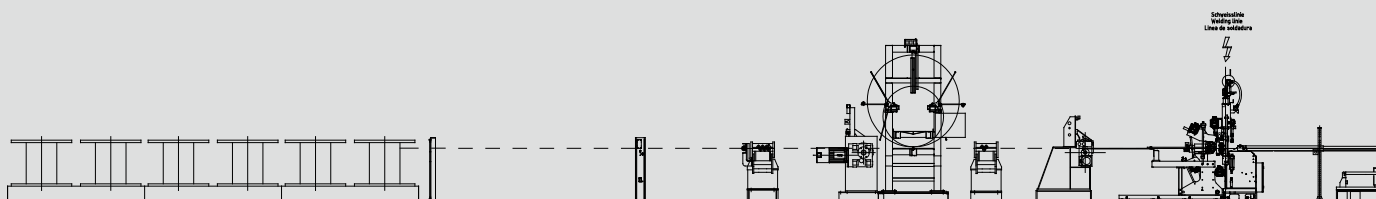
El modelo de planta para las producciones más exigentes de mallazos de estándares ligeros y pesados. Sistemas duales con dos alambres transversales alimentados y dos máquinas de soldar. Los alambres transversales se sueldan de a dos simultáneamente. Alambres longitudinales y transversales parten de bobinas o carretes.

Control

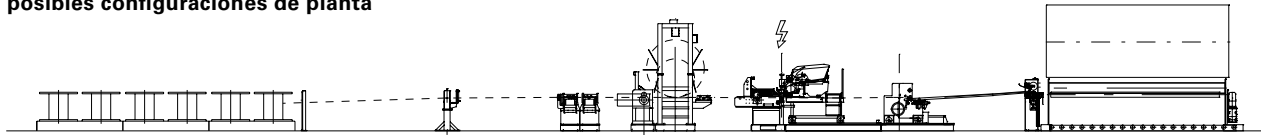
El procesador de soldadura SWEP desarrollado por Schlatter garantiza una calidad de soldadura homogénea y estable. El control de proceso de toda la planta lo controla el sistema de dirección de proceso PLS Win. Este sistema de dirección se maneja mediante un panel de Windows y ofrece interfaces para la preparación del trabajo por ordenador.

MG316d

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora; sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; unidad de avance por rodillos; alambre transversal alimentado por arriba y por abajo partiendo de bobinas o carretes; soldadora; cizalla de alambre longitudinal; enrollador de mallas automático con bucle de balance

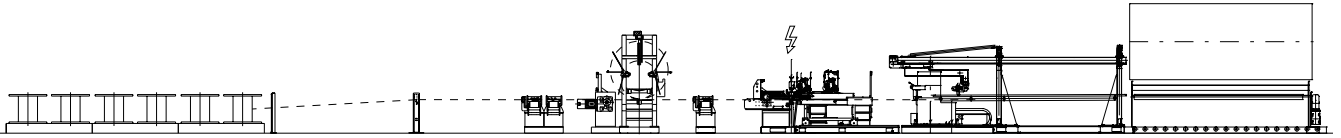


Selección de posibles configuraciones de planta



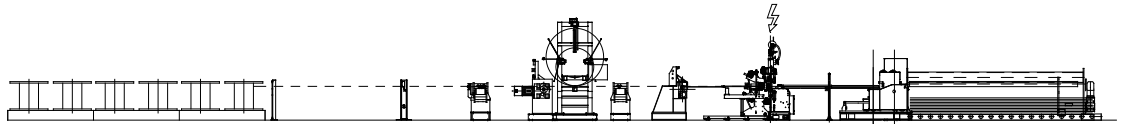
MG303

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora, sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; soldadora con unidad de avance por rodillos; alimentación por disco de alambre transversal; cizalla de alambre longitudinal; unidad de apilado y volteado con alimentación por rodillos



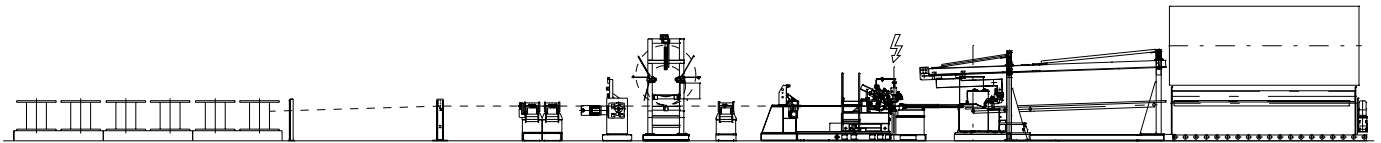
MG303

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora; sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; unidad de avance por rodillos; alimentación de alambre transversal por disco; soldadora; cizalla de alambre longitudinal; unidad de apilado y volteado con alimentación por rodillos



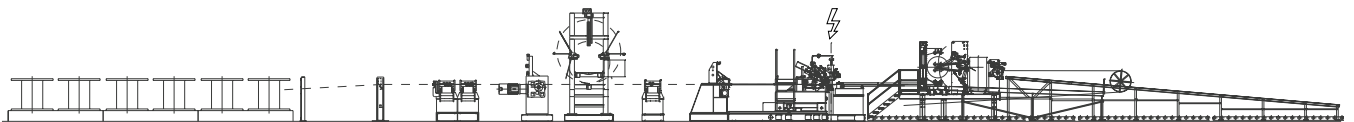
MG316d

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora; sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; unidad de avance por rodillos; alambre transversal alimentado por arriba y por abajo partiendo de bobinas o carretes; soldadora; cizalla de alambre longitudinal; unidad de apilado con alimentación por rodillos



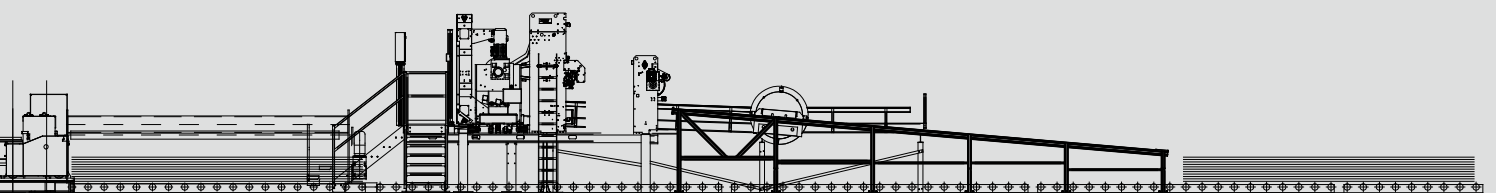
MG316e

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora; sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; unidad de avance por rodillos; alimentador de alambre transversal con alimentación por disco desde carrete, bobina o bobinadoras; soldadora; cizalla de alambre longitudinal; unidad de apilado y volteado con alimentación por rodillos



MG316e

Alimentador de alambre longitudinal desde carretes, bobinas o bobinadoras; unidad enderezadora; sistema de tiro de alambre longitudinal y compensador; unidad de avance por rodillos; alimentador de alambre transversal con alimentación por disco desde carrete, bobina o bobinadoras; soldadora; enrollador de mallas automático con bucle de balance



Características de producto

MG303, MG316 y MG320 son flexibles sistemas de soldadura de malla para la producción económica de mallas ligeras y pesadas en grandes series.

Grado de automatización ampliable

El sistema MG303 puede ampliarse con un alimentador de alambre transversal y un sistema Syrocut, una enderezadora y una cortadora. Asimismo, todos los sistemas de la serie MG300 pueden ampliarse con una etiquetadora, una estación automática de atado y una apiladora de paquetes de mallas.

	MG303	MG316s	MG316d/e	MG320
Ancho de malla / Distancia máx. entre A.L.	2500 / 2400 mm 2900 / 2800 mm 3300 / 3200 mm	2500 / 2400 mm 2900 / 2800 mm 3300 / 3200 mm	2500 / 2400 mm 2900 / 2800 mm 3300 / 3200 mm	2500 / 2400 mm 2900 / 2800 mm 3300 / 3200 mm
Largos de malla	3,0 – 8,0 m	3,0 – 8,0 m	3,0 – 8,0 m	3,0 – 8,0 m
Separación entre A.L.	mín. 50 mm superiores sin escalones	mín. 50 mm superiores sin escalones	mín. 50 mm d) paso de 50 mm e) superiores sin escalones	mín. 50 mm superiores sin escalones
Separación entre A.T. superiores sin escalones	mín. 50 mm	mín. 50 mm	mín. 50 mm	mín. 100 mm
Diámetro de A.L.	3,4 – 12,7 mm	3,4 – 8,0 mm	3,4 – 12,7 mm	3,4 – 12,7 mm
Diámetro de A.T.	3,4 – 12,7 mm	3,4 – 8,0 mm	3,4 – 12,7 mm	3,4 – 12,7 mm
Peso en carga de carrete	máx. 5,0 t	máx. 5,0 t	máx. 5,0 t	máx. 5,0 t
Numero de pasos de A.T. / mín. Alimentación de A.T. en sentido de producción	hasta 200	hasta 130	hasta 200	hasta 360 Soldadora doble
Numero de pasos de A.T. / mín. Alimentación de A.T. en sentido contrario de producción	hasta 130			



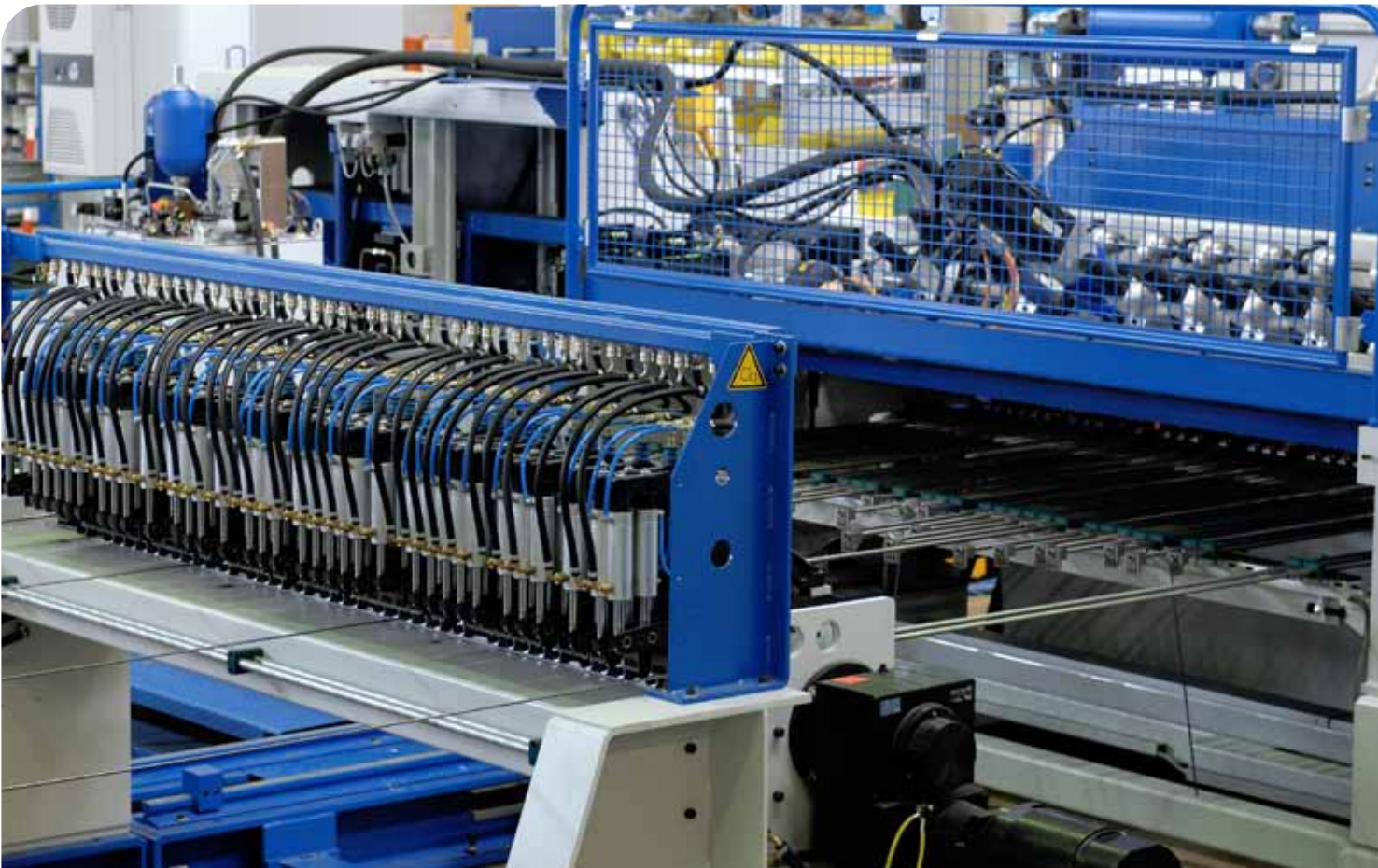
Unidad enderezadora de alambre longitudinal



Grupo de electrodos

Material de alambre

- Alambre laminado en frío, liso o corrugado
- Alambre laminado en caliente con enfriado y revenido justo después del laminado (Tempcore), corrugado
- Alambre laminado en caliente, microaleado, corrugado
- Alambre laminado en caliente y posteriormente estirado, corrugado



Diseñados para entornos variables

Schlatter ofrece un gran surtido de módulos adicionales que en su mayoría pueden integrarse también en instalaciones ya existentes. Las siguientes opciones representan una selección de nuestra oferta para sistemas MG300.

Sistemas de enderezamiento y alimentación de alambre longitudinal



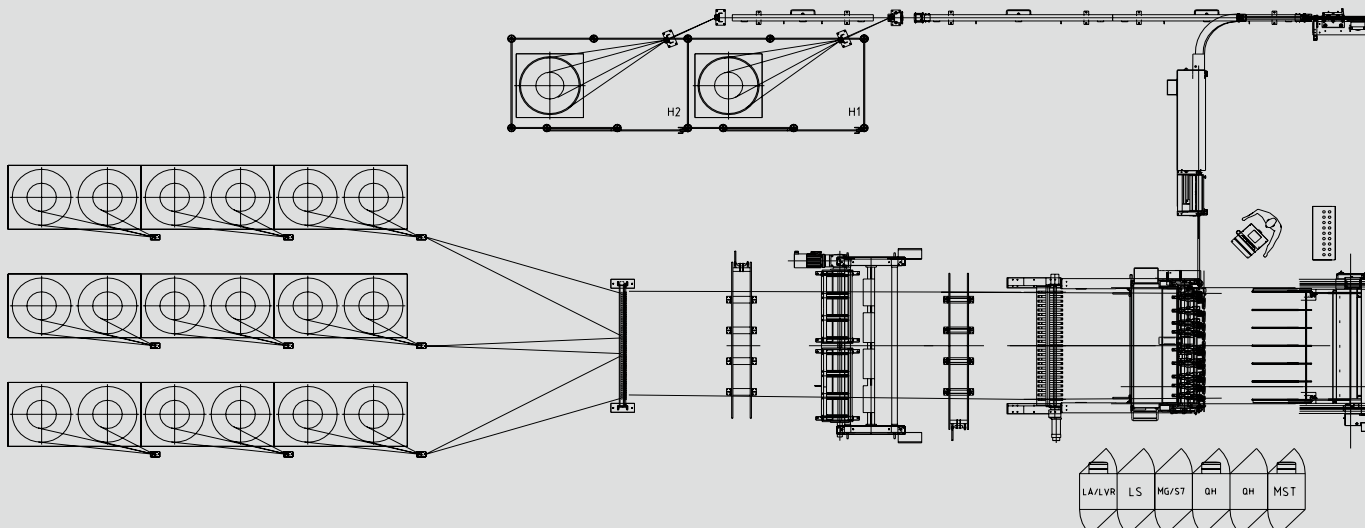
Portacarretes de alambre longitudinal
Horizontal o vertical desde carrete o bobina



Control de alambre longitudinal
El dispositivo controla los alambres longitudinales y detiene la planta si se rompe el alambre o se llega al fin de éste



Tiro y enderezado de alambres longitudinales
Unidad enderezadora en dos niveles con regulación central





Unidad de tiro de alambre longitudinal y compensador

Se controla cada uno de los alambres longitudinales



Unidad de avance por rodillos de alambre longitudinal

La unidad de avance por rodillos sirve para hacer avanzar los alambres y crear las separaciones entre los alambres transversales; la separación entre los alambres transversales, pueden programarse libremente

Maquinas de soldar



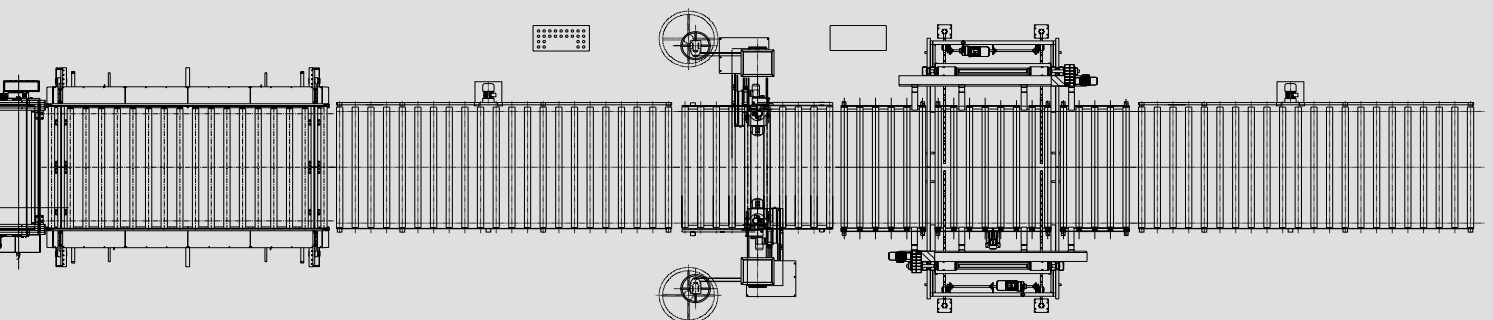
Portal de soldadura para MG303 y MG316e

Con prensas neumáticas de asiento suave de alto rendimiento y electrodos en cubo



Portal de soldadura de la MG316d

Los intervalos predeterminados de 50 mm. entre los grupos individuales de soldadura excluyen cualquier ajuste entre alambres longitudinales



Guías de alambre transversal



Alimentación de alambre transversal con unidad de guiado

La unidad de guiado posiciona el alambre transversal sobre y por debajo del alambre longitudinal en la línea de soldadura



Alimentación de alambre transversal por disco

Alimentación de alambre en sentido de producción; con alimentación por disco de alta cadencia



Almacén para la alimentación de alambres transversales con tambor magnético

Para dosificar los alambres transversales de grandes paquetes de alambre



Suministro de alambre transversal

Con cambiador de alambre transversal automático y bucle de reserva, una soldadora, cizalla de alambre longitudinal y unidad de avance por rodillos



Cambiador de alambre transversal automático

Tiempo mínimo de parada para cambiar el carrete (20-30 seg.), sin pérdida de tiempo por soldadura a tope de los extremos del alambre con el cambio de carrete



Enrollador de mallas automático de gran rendimiento

Enrolla la malla soldada a la longitud predefinida sobre un rodillo y corta de modo automático

Apilado y volteado / Preparación y transporte de las mallas



Volteador y apilador automático

Con admisión por rodillos o extractor lineal con pinzas



Estación automática de atado

Con una unidad izquierda y otra derecha; ata de modo automático la pila de mallas



Apiladora automática de paquetes de mallas

Apila los paquetes de malla atados

Segura inversión con permanente asistencia

Nuestro empeño es elevar la productividad de nuestros clientes y prolongar la vida útil de sus instalaciones. Por eso, después de poner en marcha un sistema de Schlatter, le brindamos apoyo también con nuestro servicio de atención al cliente. Estaremos encantados de poder ofrecerle personalmente un paquete de servicios a la medida de sus necesidades.



Contratos de servicio

Las instalaciones Schlatter se desarrollan y configuran en virtud de las más rigurosas exigencias de calidad y disponibilidad. Para que las inversiones conserven su valor durante un largo período de tiempo, con nuestros contratos de servicio individualizados definimos junto a nuestros clientes aquellos servicios que desean, p. ej., inspecciones, labores de mantenimiento, formación, asistencia en producción, telediagnóstico o consejos de reparación y de repuesto de piezas.

Helpdesk | Soporte remoto | Soporte 24h

Ya sea para cuestiones técnicas o para subsanar cualquier fallo en las instalaciones de producción, en Schlatter tiene usted a su disposición un equipo Helpdesk multilingüe. Este le proporcionará consejos técnicos y le aclarará si su problema puede resolverse por teléfono, mediante servicio remoto, vía Internet o in situ.

Servicio técnico

Nuestro equipo de experimentados técnicos de asistencia le ofrecerá rápidamente apoyo in situ en todo el mundo. Este pone en funcionamiento las instalaciones, soluciona fallos, realiza labores de reparación y mantenimiento y le asesora en caso de revisión o de traslado.

Servicio de reparación

El Grupo Schlatter cuenta con sus propios talleres en los que puede llevar a cabo reparaciones y revisiones en controladores y componentes mecánicos. Si la producción se ve interrumpida, también podemos ofrecerles a nuestros clientes equipos de repuesto.

Servicio de piezas de repuesto

Las piezas de repuesto Schlatter son fabricadas con sumo cuidado, se adaptan al equipo completo sin problemas si este requiere una sustitución y garantizan que la instalación continúe trabajando y produciendo a largo plazo con la calidad de siempre.

Actualizaciones

La modernización de instalaciones ya existentes a menudo permite elevar la productividad a un coste mucho más bajo que el de nuevas adquisiciones. Nuestra estrecha relación con el mercado y el cliente, así como nuestra permanente innovación, nos permiten ofrecerle atractivas ofertas de reconfiguración y reequipamiento para sus unidades de producción.

Formación

Con nuestra oferta formativa de cursos estándares e individualizados, sus empleados dispondrán de los últimos conocimientos técnicos para el mantenimiento de las instalaciones Schlatter. Los cursos pueden tener lugar en nuestras aulas, nuestros laboratorios o en su planta de producción.

Contacto directo con nuestro servicio al cliente

T +41 44 732 74 20
service@schlattergroup.com

Servicio de repuestos y reparaciones MySchlatter.com

T +41 44 732 71 11
spareparts@schlattergroup.com

Un valor seguro para la construcción de instalaciones

El Grupo Schlatter es un constructor de instalaciones líder a nivel mundial de sistemas de soldadura por resistencia de aplicación sectorial, así como máquinas de acabado y telares para la industria de máquinas papeleras, telas y mallas metálicas. Con nuestros conocimientos técnicos y gran experiencia en la técnica de instalaciones, nuestra capacidad innovadora y un servicio de atención al cliente ejemplar, garantizamos a nuestros clientes unas instalaciones de producción potentes y de gran valor.



Experiencia en ingeniería de instalaciones

La combinación de competencias en las técnicas de soldadura, instalaciones y telares hace que el grupo empresarial Schlatter, activo en la bolsa suiza, sea un valor seguro en la construcción de instalaciones.

Segmento de la soldadura a resistencia

En el segmento de la soldadura, desarrollamos y fabricamos sistemas de soldadura por resistencia que se utilizan en la producción de mallas de refuerzo e industriales, así como en la soldadura de railes.

Segmento de redes

En el segmento de la tejeduría se fabrican, bajo la marca Jäger, telares y máquinas de acabado para la industria de máquinas de papel, así como para telas y mallas metálicas.

Contacto

En las sociedades, los representantes y los agentes del grupo Schlatter estarán a su disposición distribuidores competentes en todo el mundo para la venta, el asesoramiento técnico, el servicio al cliente y la administración. Encontrará sus datos de contacto en nuestra página web: www.schlattergroup.com.

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24
8952 Schlieren | Switzerland
T +41 44 732 71 11
F +41 44 732 45 50
info@schlattergroup.com
www.schlattergroup.com