



SOLUCIONES INTEGRALES EN AUTOMATISMO

APUNTANDO A LAS NECESIDADES EMERGENTES DEL MERCADO

AREAS DE DESARROLLO

Control

- Dimensional
- Estanqueidad
- Vibración
- Presión
- Fisuras
- Soldadura
- Visión

Producción

- Prensas Eléctricas
- Ensamblaje
- Manipulación y Robótica
- Balanceado de Piezas

Informática Industrial

- Control de Producción
- Sistema de Trazabilidad
- Sist. de Grabación y Rastreabilidad

» Cumplimiento

» Calidad

» Desarrollo

» Innovación



» Integración de componentes y equipos para el control dimensional



MARPOSS

Control dimensional

CDM-309Calibre de control
de alabeo» Display de seguimiento
y control touch-screen» Sistema de palpado con
set-point para el control
de los diferentes modelos» Integración de componentes
y equipos para el control
dimensional**MARPOSS**

- » Control de distintos modelos
- » Ciclo automático de control
- » Medición de alabeo bajo carga

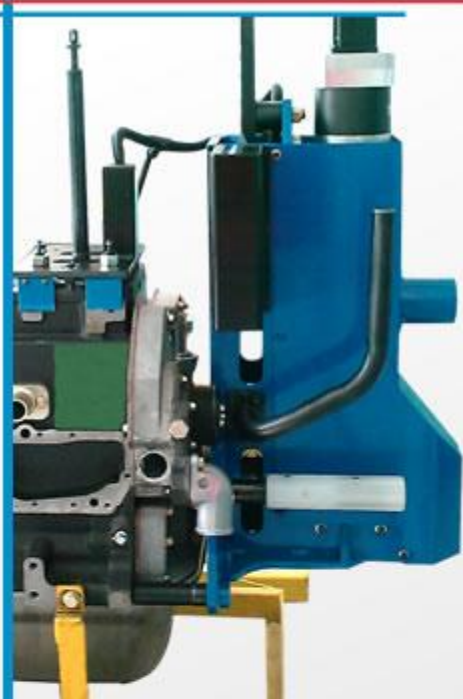
CARACTERÍSTICAS

- » No requiere de "Patrón de puesta a punto"
- » Sistema de fijación neumática
- » Sistema de apriete para precarga requerida

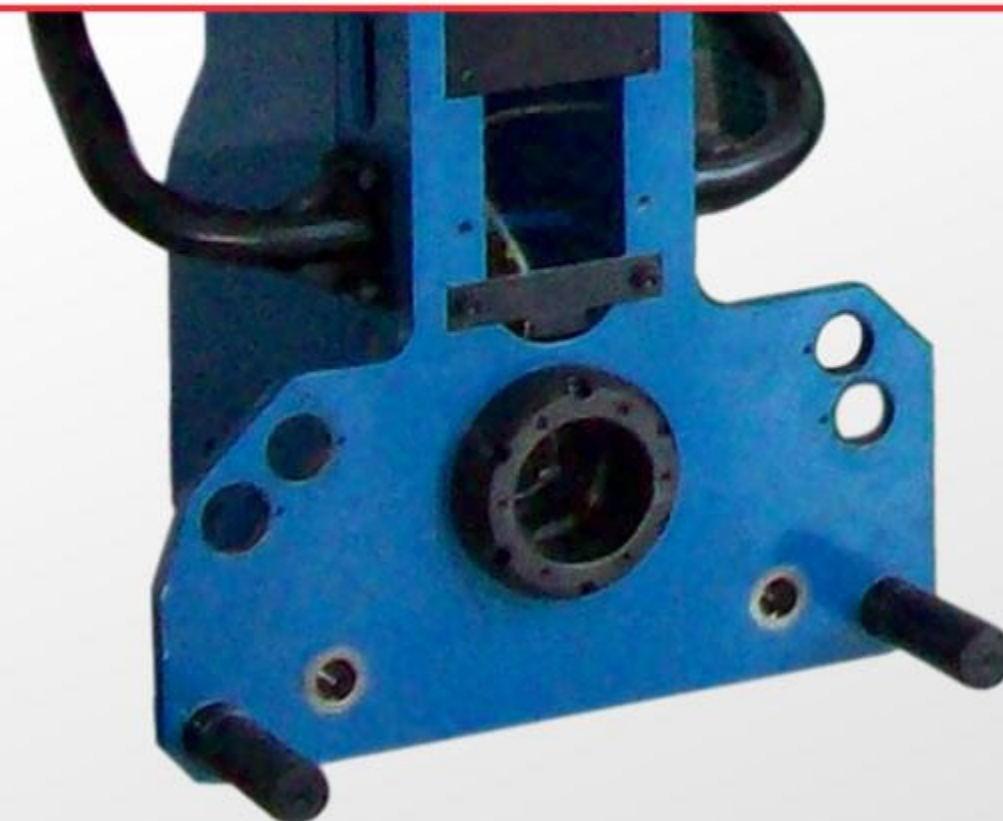
Control Dimensional

CDM

Equipo de medición
de motores diesel



» Sistema de manipulación
de dispositivo de medición



» Integración de
componentes y equipos
para el control dimensional



MARPOSS

- » Almacenamiento de datos dinámico
- » Visualización gráfica de resultados
- » Lógica de control y la adquisición de datos

CARACTERÍSTICAS A MEDIR

- » Punto muerto superior
- » Torque Máximo
- » Protusión de pistón

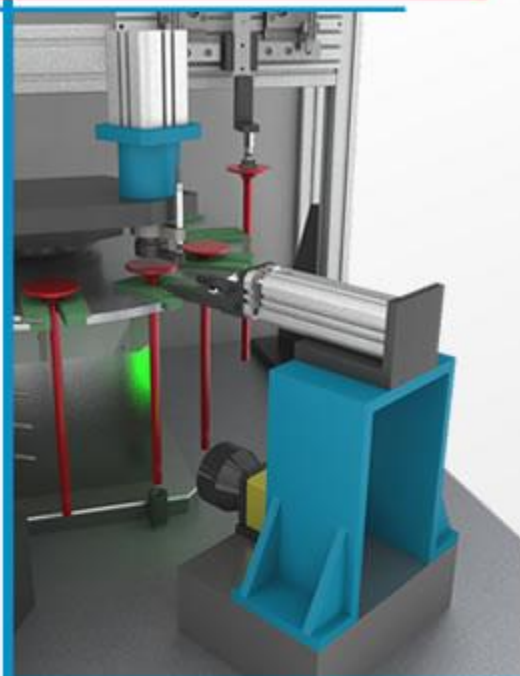


Control Dimensional

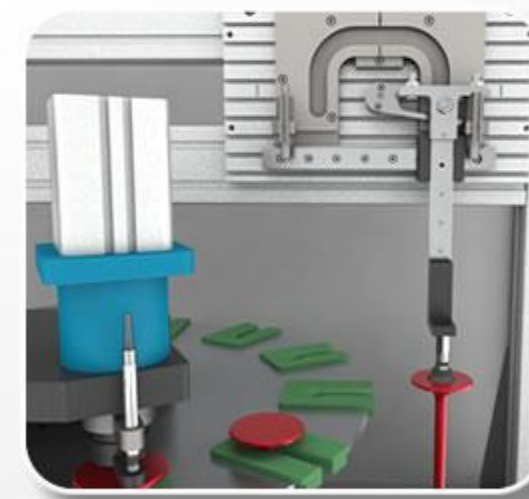
CDM2007

Equipo para el control final de válvulas

» Estación 1:
Medición electrónica de altura

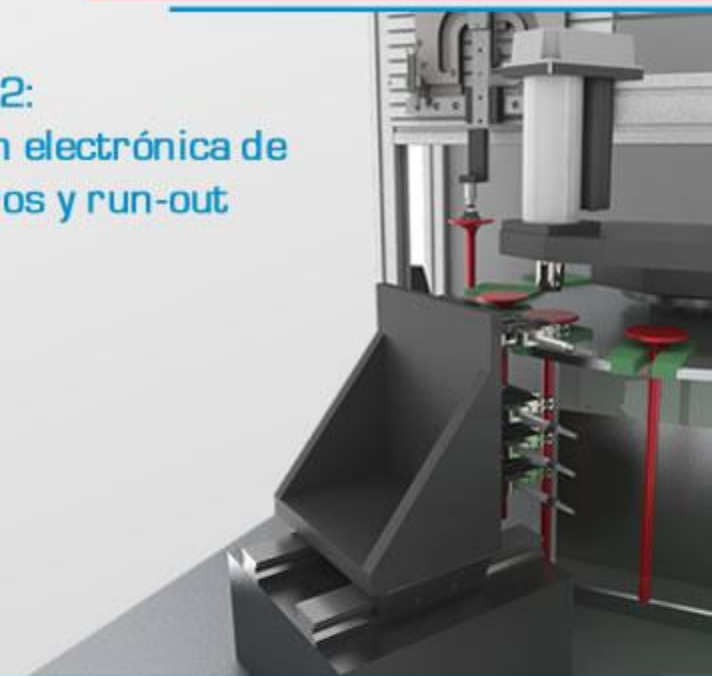


» Sistema de visión para la detección de presencia de ranuras



» Sistema de manipulación pick and place para alimentar y retirar válvulas

» Estación 2:
Medición electrónica de diámetros y run-out



- » Funcionamiento totalmente automático
- » Reglajes de simple ejecución
- » Incluye sistema de segregado de piezas

CARACTERÍSTICAS

- » Tiempo total de Ciclo: 7 segundos
- » Manipulación principal a cargo de un plato divisorio de 6 posiciones para un pre-posicionamiento óptimo

Control Dimensional

CDM3

Dispositivo de control del Portacorona



» Medición estática en 2 niveles



» El operador introduce la pieza en el anillo exterior de medición, quedando la pieza apoyada sobre un tope de APM

Calibres para Hermanamiento corona cilíndrica con caja diferencial.

» Medición de los valores máximos y mínimos del diámetro a controlar en forma dinámica



» El operador introduce la pieza por el diámetro interior en una ojva localizadora fija a la base, en el cual contiene el cabezal de medición

CDM4

Dispositivo de control de corona



- » Software desarrollado por SIMAC S.A.
- » Señales de medida en salida USB Easy Box
- » Panel Pc para procesar señales de medidas

- » Feedback de corrección de mecanizado a un CNC
- » Accionamiento de fijación Automático
- » Bajo costo de implementación

Control Estanqueidad

CST-2

Equipo de control de estanqueidad en colector

» Integración de Equipo de control de estanqueidad ATEQ F520



» Equipo secador de aire incluido

» Dispositivo neumático para el sellado de la entrada y salida de aire al colector



- » Ciclos de control automáticos
- » Economía de Implementación
- » Adaptable a diversos modelos

CARACTERÍSTICAS

- » Ciclos de llenado, estabilización, medición y vaciado.
- » Almacenamiento de datos estadísticos de medición
- » Condiciones económicas y de seguridad aprobadas

Control Estanqueidad

CST3005

Equipo para el control de estanqueidad en cabina



» Posición de verificación del sistema



» Soporte en altura que libera el área de trabajo de obstáculos



» Multiplicador de caudal para el soplado y succión de aire dentro de la cabina



- » Controla presión y vacío dentro de la cabina
- » Medición de flujo de masa térmica
- » Inyección de humo para control de fugas

CARACTERÍSTICAS

- » Adquisición de datos por medio de PLC
- » Incluye sensores de presión y temperatura
- » Lazo cerrado de control de presión regulable

Ensamblaje

DIE317

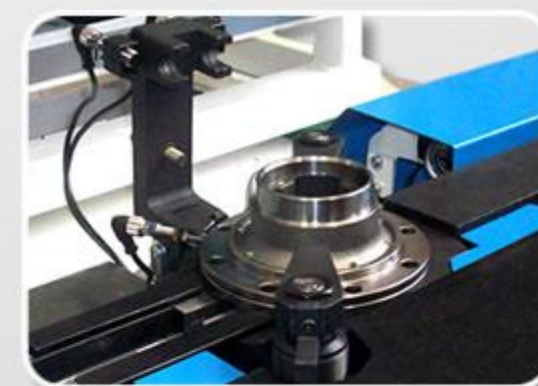
Banco de armado
de caja diferencial



» Estación de tratamiento
y provisión de energía
hidráulica y neumática



» Calibre de control de
espesores electrónico



» Sistema hidráulico de
ajuste de componentes

- » Medición de cupla en rotación
- » Adquisición de datos para Trazabilidad
- » Panel de visualización de estadísticas

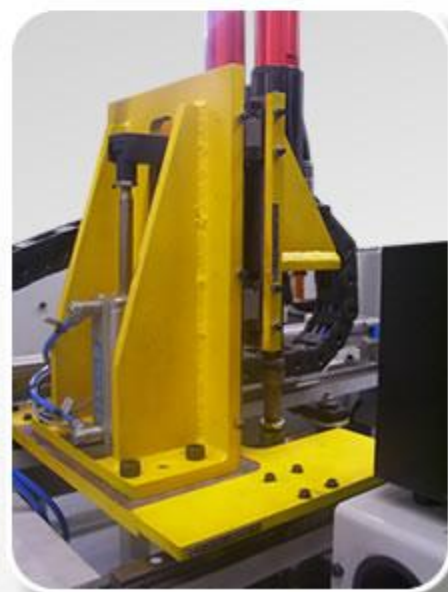
CARACTERÍSTICAS

- » Montaje sobre un solo dispositivo de fácil ejecución
- » Apto para una producción anual de 95000 cajas
- » Cuenta con un dispositivo de desarmado

Ensamblaje

DIE 1

Puesto de Ensamblado
Carter Cilindros y Carter
Chapeau



» Escuadra soporte de
torqueadores



» Equipo de control de
torquímetros



- » Proceso de ensamblado totalmente Automático
- » Alimentación de tornillos de fijación a granel
- » Posicionado y toqueado automático de tornillos

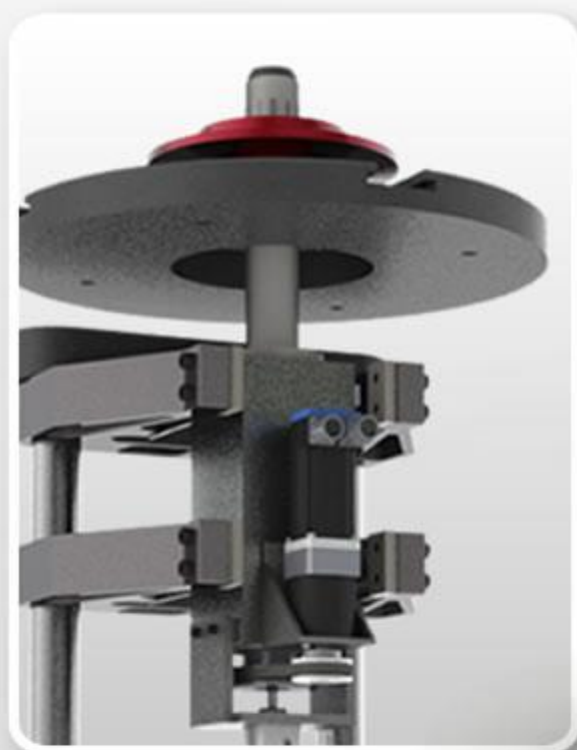
CARACTERÍSTICAS

- » Esquema de seguridad acorde a la exigencias internacionales
- » Dispone de un panel de operador que permite ver el estado de la instalación y permite realizar mantenimiento manual.

Equipos de balanceado

DBL-1

balanceadora
vertical



» Exclusiva Tecnología de equilibrado dinámico

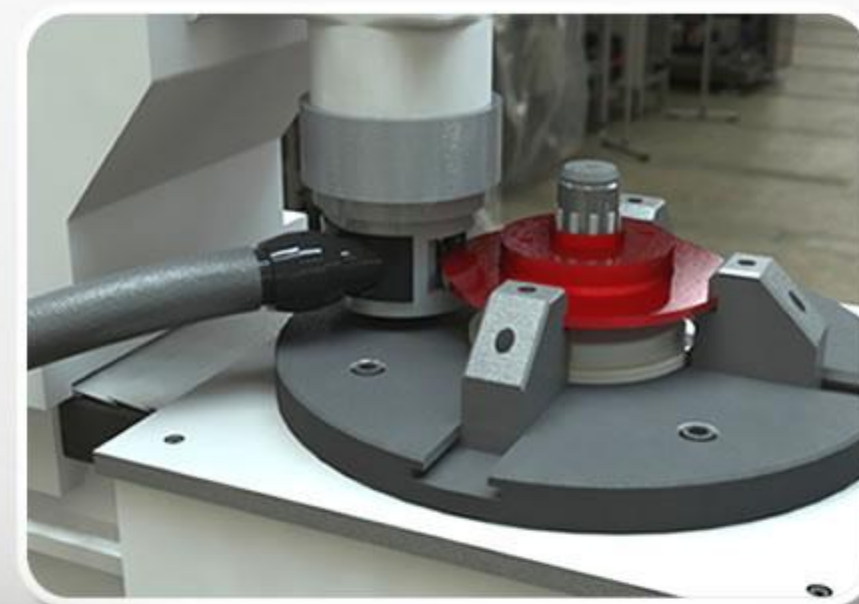


DBL-2

balanceadora
horizontal



» Sistema incluido de aire comprimido para extracción y conducción de viruta obtenida durante el mecanizado



» Sistema de succión de viruta por vacío

- » Medición del desbalance
- » Fresado de corrección
- » Control y puesta a punto

PRESENTACIONES

- » Automático (Carga automática)
- » Semiautomático (Carga Manual)
- » Manual (para control de mantenimiento)

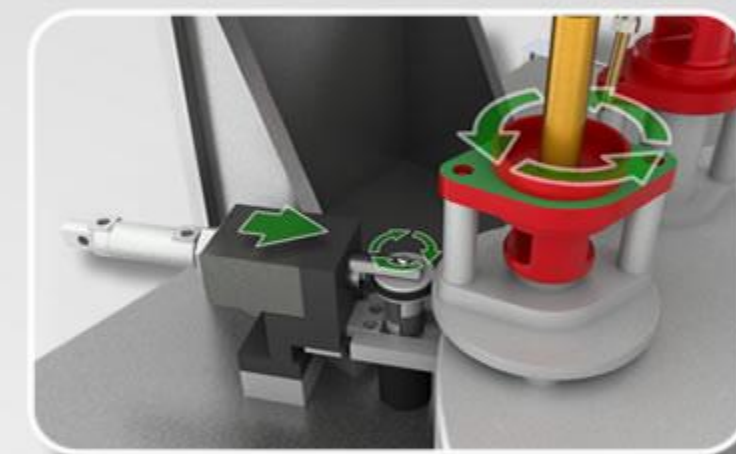


Manipulación y Robótica

DIM1012

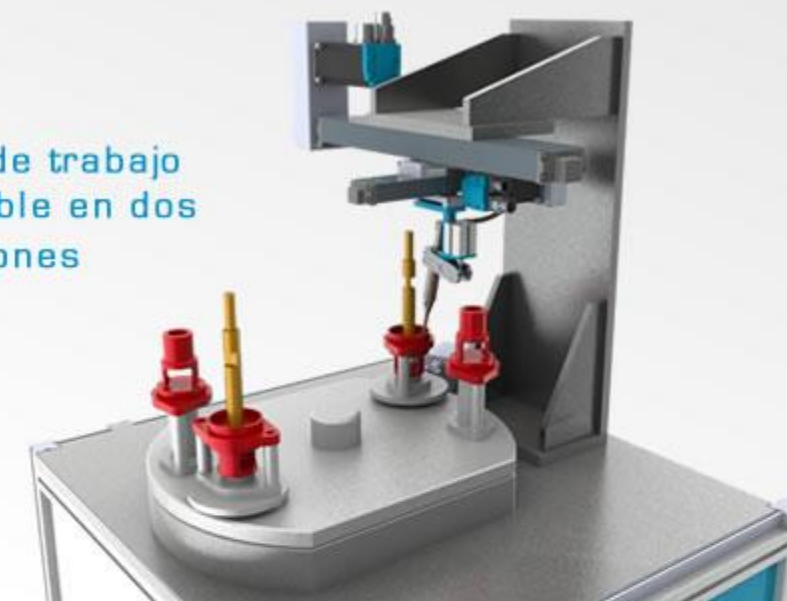
Equipo para la aplicación de sellador de junta

» Dispositivo de manipulación de boquilla de aplicación en 2 ejes



» Sistema de arrastre para giro coordinado de pieza con respecto al movimiento del aplicador de sello

» Mesa de trabajo indexable en dos posiciones



- » Sistema servo-controlado de manipulación lineal
- » Control de aplicación con sistema de Visión
- » Posicionamiento de boquilla en 3 ejes

CARACTERÍSTICAS

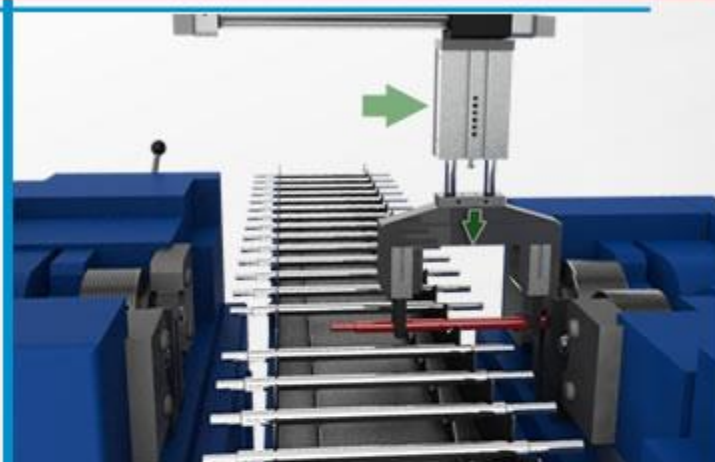
- » Asegura continuidad e uniformidad del cordón
- » Tiempo de ciclo 20" segundos
- » Dosificación del material con regulación de caudal

Manipulación y Robótica

DIM1

Celda de manipulación
para roscado de vástagos

» Dispositivo de manipulación
para conformación



» Línea de traslado paso a paso
de accionamiento neumático



- » Sistema totalmente automático
- » Control variable de cadencia
- » Bajo costo de implementación

CARACTERÍSTICAS

- » Aplicable a volúmenes de producción variables
- » Rosca efectuada en ambos extremos del vástago

Control de producción

BC01

Banco de prueba de
motores Ew10



» Vista del sistema de acople del
dispositivo al motor



- » Trazabilidad en función del código de cada motor
- » Control de pérdidas
- » Control de la capacidad de montar en régimen

CARACTERÍSTICAS

- » Tiempo de ciclo: 6 minutos Piso A Piso
- » Capacidad de torque en Nm suficiente para implementar motores de hasta 180 CV

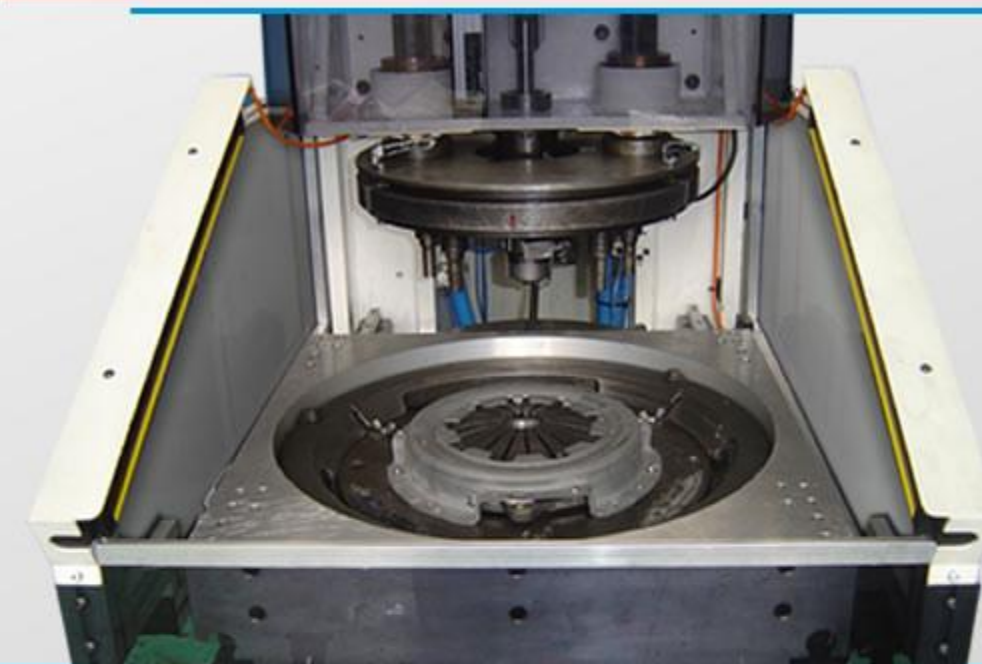
Control de Producción

BC02Banco de prueba de
carcaza embrague

» Integración de componentes
y equipos para el control
dimensional

**MARPOSS**

» Vista del sistema de acople del
dispositivo al motor



- » Ciclo de ensayos totalmente automático
- » Mesa móvil de entrada y salida de piezas
- » Mediciones de carga en PU y PØ

CARACTERÍSTICAS

- » Tiempo de Ciclo de "Control de línea" = 16 seg.
- » Tiempo de ciclo de "Supercontrol" = 35 seg.
- » Sistema de rastreabilidad de mediciones

www.simacarg.com.ar

The logo for SimAc is displayed on a metallic, brushed metal surface. The word "SimAc" is written in a bold, italicized sans-serif font. "Sim" is in blue, "A" is in red, and "c" is in blue. The letters have a slight 3D effect, appearing to be mounted on the surface. Two horizontal lines, one red and one blue, run across the image above and below the logo.

SimAc

12 de Octubre 2280 - X5003 Córdoba - Argentina - Tel: 00 - 54 - 351 - 4883449 / 4870370
argentina@simacarg.com.ar