Peddinghaus | Peddi XDM-630

COMBINACIÓN DE SIERRA Y TALADRO DE ALTA VELOCIDAD













Una carta del CEO



Anton Peddinghaus

Bienvenido al mundo de Peddinghaus – Un mundo MEJOR.

Gracias por considerar a Peddinghaus para cubrir sus requerimientos en equipos de fabricación. Desde 1903, Peddinghaus a provisto de maquinaria de alta calidad a miles de clientes satisfechos en todo el Mundo.

A menudo menciono cuánto disfruto la oportunidad que tengo de viajar por todo el globo, recorriendo cada continente para visitar a nuestros clientes. Durante mis viajes, he observado que muchos pequeños y medianos fabricantes muy rara vez procesan perfiles estructurales superiores a 600 mm. Los grandes fabricantes llegan a procesar perfiles mayores a los 600 mm, pero aun para ellos, dichas secciones no sobrepasan el 20 o 30% de su producción.

Con estos elementos en mente, orgullosamente les presento la línea Peddi XDM-630, con la que Peddinghaus Corporation supera la idea original de mi padre de un combinado corte-taladro de 300 mm.

Bienvenido a conocer la combinación Peddi XDM-630 – Mucho más que un equipo.

Luego de varios meses de investigación y desarrollo, nuestros ingenieros materializaron el concepto de una combinación de línea de taladro y sierra integrados para procesar todas aquellas secciones de 600 mm o menos requeridas en el día a día en su fábrica. Esta nueva combinación, altamente productiva y de diseño compacto, incorpora capacidades de taladrado de alta velocidad, corte en ángulo variable, trazo y marcación en 4 caras, roscado, avellanado, ranurado y recortes (despatinado, etc.).

Utilizando la ultra-moderna tecnología PeddiMatic, el operario puede monitorear las funciones de carga de material, procesado, descarga de material, corte a medida y descarga de piezas. El sistema PeddiMatic representa más producción para usted a un menor costo siempre, independientemente del tamaño de su fábrica.

Ya sea que usted instale la nueva Peddi XDM-630 como su línea principal de fabricación en un taller pequeño o mediano, o como respaldo de una línea de 1250 mm existente en un taller grande, el resultado es el mismo, una línea altamente productiva todos los días de la semana.

Gracias por considerarnos.

Sabemos que tiene más opciones cuando considera equipos de fabricación de estructuras metálicas. Por ello agradecemos su interés al estudiar nuestra tecnología. Por favor no olvide visitar www.peddinghaus.com para conocer el video y detalles técnicos de la nueva Peddi XDM-630.

Bienvenido a Peddinghaus – Tradición en Innovación, Reputación de Excelencia.

Planee una visita a nuestra planta en nuestras oficinas centrales en Bradley, Illinois, EEUU. Conozca a fondo nuestros procesos y compruebe como logramos darle el mejor servicio post-venta del mercado.

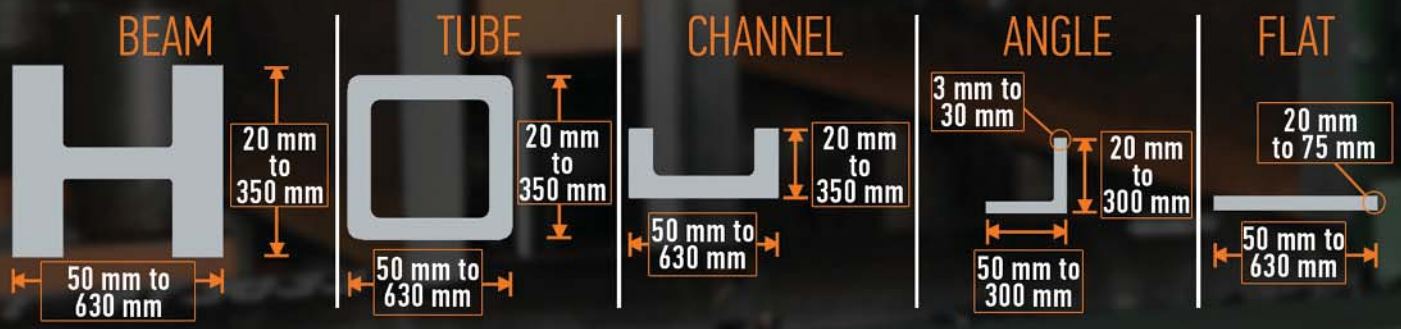
Me siento muy orgulloso de que Peddinghaus ofrezca una vez más soluciones con la última tecnología para usted y nuestra industria. Le invito a descubrir porque Peddinghaus es la elección de miles de fabricantes alrededor del mundo.

Carl G. (Anton) Peddinghaus | Presidente Ejecutivo | Peddinghaus Corporation

Ideal para el proceso de estructuras de acero en una gran variedad de industrias incluyendo:

- Componentes de edificios metálicos (columnas, vigas, etc.)
- Componentes de torres eólicas
- Elementos de conexión
- Componentes para reniferías
- Componentes de celosías
- Componentes de vigas
- Componentes de equipo para minería
- Componentes de sistemas de manejo de materiales





La longitud máxima viene dictada por un peso máximo del material de 8,164 kg. La máquina está clasificada para secciones de hasta 446 kg/m.

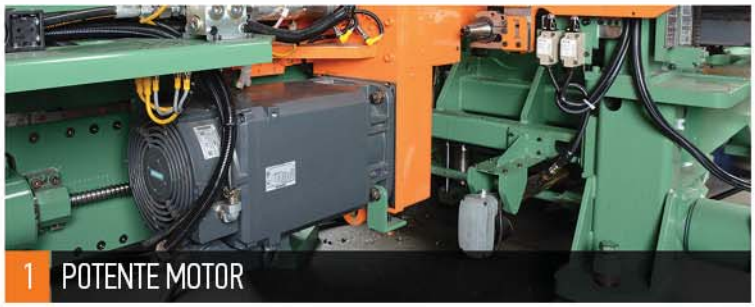
Especificaciones del taladro	
Dimensiones máximas del perfil	630 mm × 350 mm
Dimensiones mínimas del perfil	50 mm × 20 mm
Grosor máximo del perfil	75 mm
Grosor mínimo del perfil	3 mm
Peso máximo del perfil	8,164 kg (446 kg/m)
Potencia del taladro	18.5 kW
Capacidad de la unidad hidráulica	7 kW
Cambiador de herramientas opcional	5 estaciones por cada eje de taladrado
Trazo y marcado opcional	De 1 a 4 ejes

Especificaciones de corte	
Dimensiones máximas del perfil 0°	630 mm × 350 mm
Dimensiones máximas del perfil 30°	550 mm × 350 mm
Dimensiones máximas del perfil +45°	410 mm × 350 mm
Dimensiones máximas del perfil -45°	435 mm × 350 mm
Dimensiones máximas del perfil +60°	206 mm × 350 mm*
Dimensiones máximas del perfil -60°	289 mm × 350 mm*
Ángulo de ataque de la hoja de la sierra	5°
Potencia del motor	5 kW
Dimensiones de la hoja de la sierra	41 mm × 1.3 mm × 6100 mm

** Para materiales de 308 x 108 mm, la sierra cinta tiene capacidad de corte en ángulo de hasta ±60°*

Otra Primicia en Peddinghaus





1 POTENTE MOTOR

- 18.5 kW de alto torque en sus motores "Smart Spindle Siemens"
- 3000 RPM garantizadas para llevar a cabo las RPM programadas independientemente de los puntos duros o blandos del material
- Posicionamiento de ejes con servomotores y tornillo sinfin, garantizando alta precisión



2 TALADRADO CON CARBURO A ALTA VELOCIDAD

- Máxima productividad utilizando herramientas de carburo
- Tres potentes motores diseñados para taladrar simultáneamente en una gran variedad de perfiles



3 CAMBIADOR AUTOMÁTICO DE HERRAMIENTAS

- Tres cambiadores de herramientas con cinco estaciones cada uno
- Eliminan la necesidad de cambiar la herramienta manualmente durante la producción
- Selección automática de la herramienta en base al comando de programa
- Diseño único de soporte que garantiza que todas las herramientas están aseguradas independientemente del peso o longitud de las mismas



4 TRAZADO DE CARBURO DE 4 EJES

- Suprime los errores humanos en las operaciones de trazo manual
- Aumento de la eficiencia con trazo en los de 4 ejes
- Ideal para marcar números de pieza y trazo de ubicacion de soldadura
- Profundidad de marcado ajustable de entre 1.5 mm a 3 mm
- Visible tras procesos de revestimiento tales como pintura o galvanizado



5 SISTEMA DE SUJECIÓN ROBUSTO

- El mayor enemigo del taladrado a alta velocidad es la vibracion
- El sistema de sujeción mejorado de la Peddi XDM-630 proporciona la máxima rigidez incluso en perfiles pequeños, con lo que se consiguen velocidades mayores además de aumentar la vida útil de la herramienta
- Sujeción de secciones cortas para procesar grandes cantidades de materiales (menores de 150 mm de altura) para garantizar soporte adecuado a lo largo de todo el proceso de mecanizado



6 MEDICIÓN CON RODILLOS ALIMENTADORES DE PEDDINGHAUS

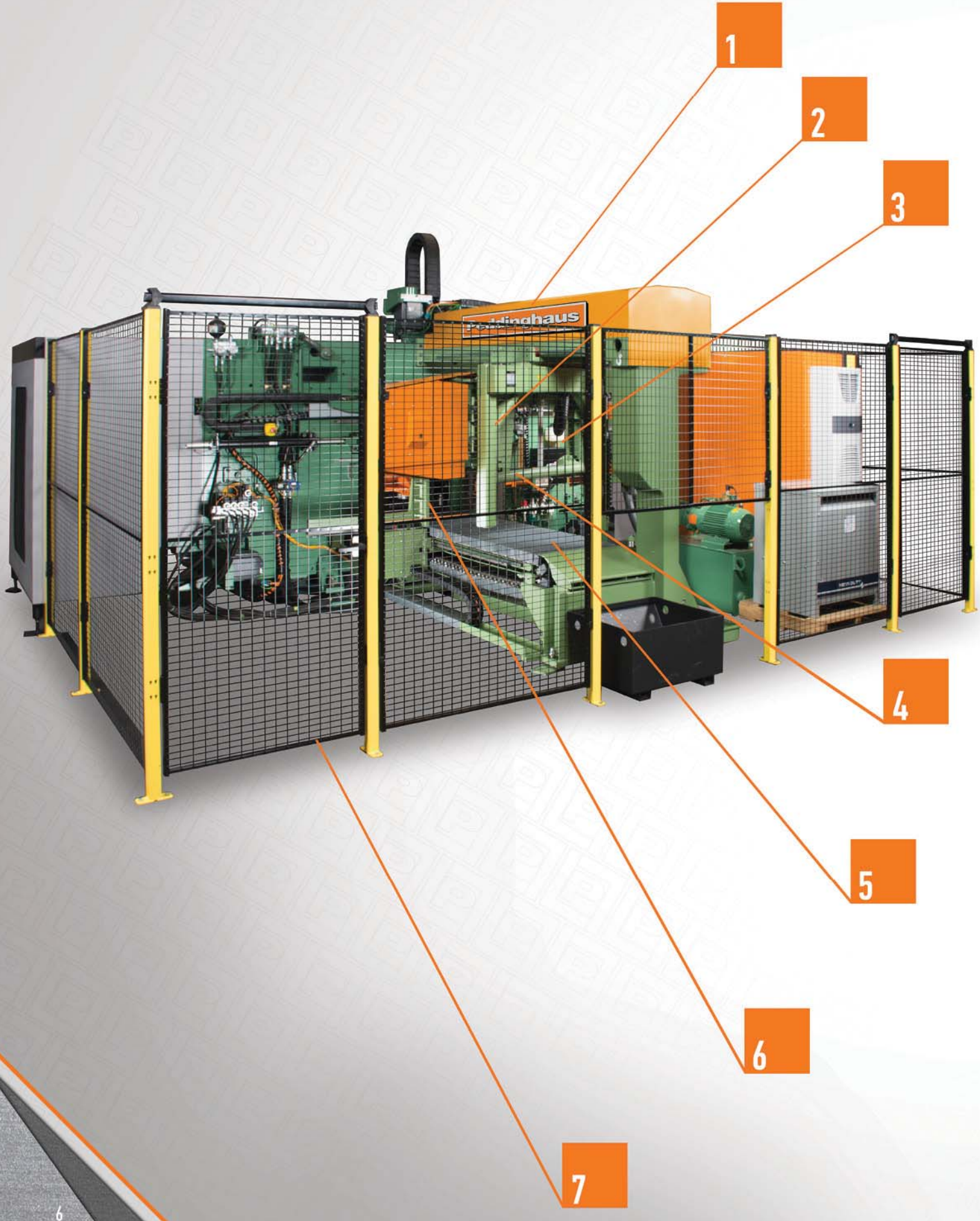
- El estándar del sector en medición con rodillos
- Precisión y flexibilidad máximas en todos los perfiles
- Eficiencia sin sin igual: carga de material mientras la máquina está en producción
- Se integra fácilmente en los sistemas existentes gracias a su diseño 100% modular



7 CONTROL AVANZADO PEDDINGHAUS

- Todos los componentes electrónicos de la Peddi XDM-630 son soluciones Siemens de última tecnología
- Interfaz de usuario robusta e intuitiva
- Permite prestar una avanzada asistencia remota y usar tecnología webcam para resolver cualquier problema de forma rápida y en tiempo real
- Las piezas de repuesto tienen 10 años de garantía de existencias por Siemens

Otra Primicia en Peddinghaus





1 SISTEMA DE TRASLACION DE SIERRA

- Sistema innovador de traslado, ubicando la sierra con el perfil
- Procesa material a más velocidad con flujo continuo de perfiles tras el proceso de taladrado
- No requiere posicionamiento manual
- Nunca pierde la capacidad de medición automática
- Procesa material entero con remanentes pequeños de hasta 330 mm



2 CAPACIDADES DE CORTE EN ANGULO

- Doble capacidad de corte de ángulo variable de +/- 60° desde un corte recto
- Ángulo de ataque de 5 grados de la sierra
- Hoja de sierra de 41 mm × 1.3 mm × 6100 mm
- Motor de la sierra de 5 kW



3 CANTIDAD MÍNIMA DE LUBRICACIÓN (MQL)

- 97% aire, 3% de lubricante a base de aceite vegetal ecológico
- Elimina el desperdicio que se hace con los refrigerantes
- Suprime la necesidad de limpiar las piezas antes pintar u otros procesos de fabricación



4 TECNOLOGÍA DE CORTE DE ALTA VELOCIDAD

- Reduce los tiempos de corte e incrementa la productividad con estas funciones:
  1. Aproximación de hoja de avance rápido
  2. Detección automática de materiales
  3. Transición automática de velocidad de corte
  4. Compensación de alimentación durante el corte
  5. Detección de fin de corte y retracción automática



5 SISTEMA TRANSPORTADOR DE PIEZAS

- Descarga inteligente de piezas para manipulación automatizada
- El transportador de rodillos puede posicionarse detrás del transportador de la máquina para trasladar piezas de corte a la siguiente estación de proceso



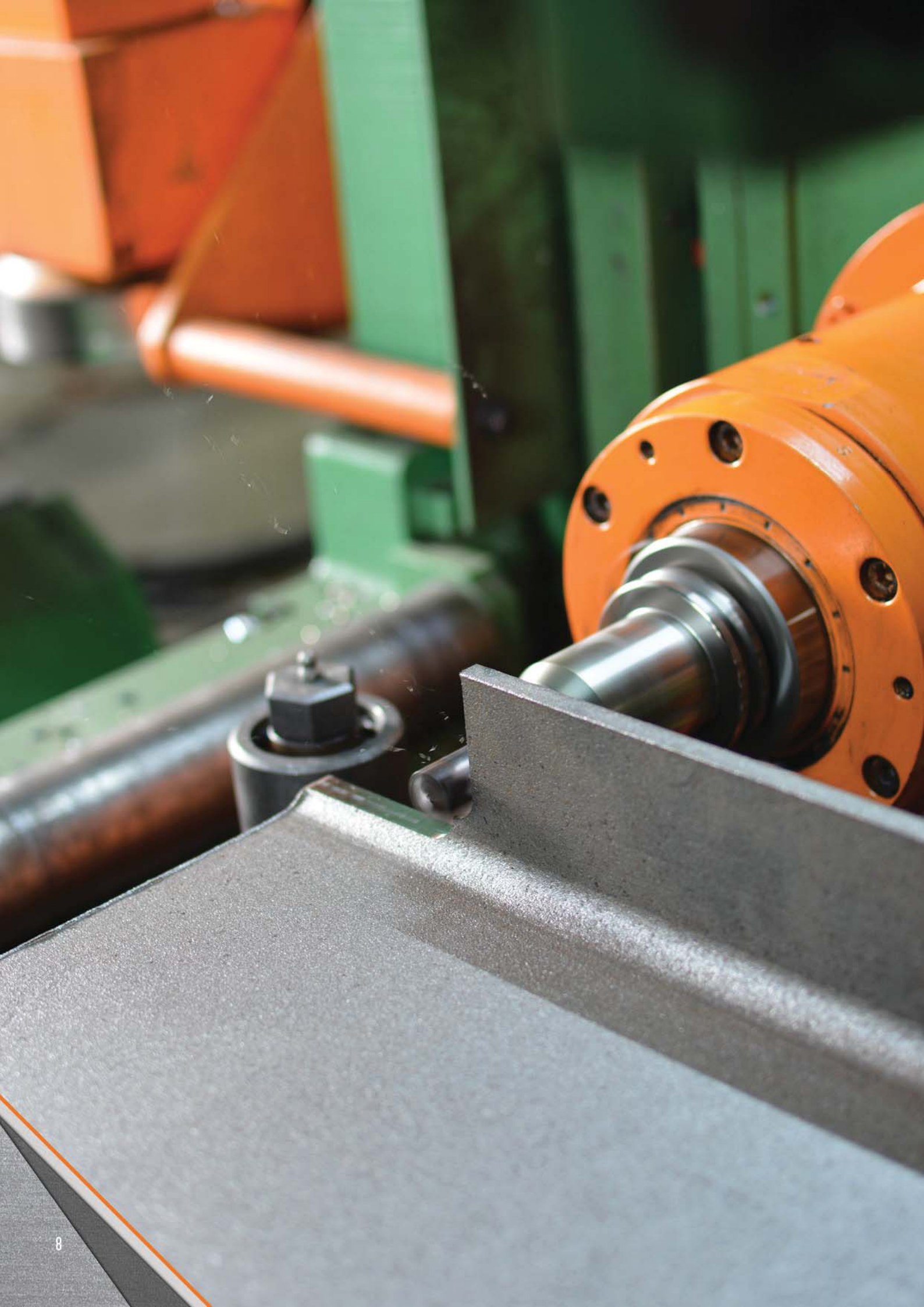
6 SUJECIÓN DE SIERRA SUPERIOR

- La sujeción hidráulica minimiza la dañina vibración
- Rigidez adicional del perfil al entrar y salir el corte
- Mantiene la máxima sujeción de material en todos los rangos de corte a través de su diseño único de mordaza horizontal



7 GUARDAS DE SEGURIDAD

- Cumple con los requisitos de seguridad de su taller
- Protección a sus empleados durante el funcionamiento de la máquina
- La cortina de luz intuitiva permite que el operario acceda con rapidez a la máquina al tiempo que pone la máquina en estado de inactividad



Cómo Funciona

Avance de Material Mediante la Medición con Rodillos Alimentadores

El sistema de rodillos alimentadores se acciona por el operario o bien desde el programa. El material a procesar entra en la línea de taladrado pasando por los dos rodillos alimentadores. Un disco de medición de ajuste vertical automático con un encoder de alta precisión se posiciona en la entrada de la máquina para medir el avance del material. Otro encoder adicional se fija a la salida para continuar leyendo el avance del perfil a través de la sierra a la siguiente etapa de procesamiento.



Sistema de Fijación Especial Asegura el Perfil

Una vez pocisionado el perfil, un avanzado sistema de fijación es activado. Tres sujeciones verticales (2 a la entrada y 1 a la salida) garantizan una guia óptima de la pieza de trabajo a través de la máquina. Dos mordazas horizontales ajustables verticalmente (1 a la entrada y 1 a la salida) están activadas y son ideales para procesar perfiles estructurales. Un sistema de soporte del alma además de un sistema adicional fijación horizontal, completan un sistema único de fijación de material que incrementa la precisión del equipo en una gran variedad de periles, incluyendo perfiles pequeños y/o torcidos.



La Peddi XDM-630 Realiza el Trabajo

El taladro comienza el proceso utilizando tres husillos a la vez o de forma independiente entre sí. La Peddi XDM-630 realiza el taladrado con husillo Smart Spindle para optimizar la precisión y el tiempo de fabricación. Con un impresionante motor Siemens de 18.5 kW de alto par, la velocidad del husillo puede alcanzar hasta 3000 RPM. Gracias a los ejes accionados con servomotor y tornillos sinfin, se garantiza un posicionamiento preciso, habilitando el taladro para peforar, roscar, avellanar, fresar y marcar utilizando herramientas de carburo a las que se accede mediante estaciones de cambio automático de herramientas.

La Sierra Peddi XDM-630 Acopla el Material

El procesamiento continuo tiene lugar una vez se ha completado la operación de taladrado. La sierra se posiciona de forma automática tan cerca del taladro como sea posible, mediante un sistema de taslación. Esta acción permite que la sierra realice cortes de despunte o que procese materiales pequeños sin ningún problema. El material es asegurado con dos sistemas de sujeción hidráulicos. La sierra inicia el ciclo de corte con una aproximación rápida hacia el perfil, detectandolo de forma automática. La Peddi XDM-630 tiene capacidad de realizar cortes en ángulo de ±60°. Una vez se ha finalizado el corte, la sierra permite finalizar la detección del corte y se ejecuta una retracción automática.



Sistema de Extracción de Piezas Cortas Permite Producción Continua

Una vez finalizado el corte, el transportador de piezas baja y mueve la pieza procesada en el extremo del transportador y la sitúa dentro de una bandeja designada para sobrantes. El sistema transportador permite que la sierra complete cortes de despunte y que siga procesando el resto del perfil sin sufrir interrupciones. Esto significa que el operario no necesita entrar en el sistema para retirar manualmente cada una de las piezas, lo que supondría tener que detener la máquina.



Diseños modulares al estilo Peddinghaus

Diseño Modular que Permite la Fácil Integración a un Layout Existente

El sistema de medición y alimenteción por rodillos de Peddinghaus permite una gran variedad de opciones de manejo de materiales. Los transportadores Peddinghaus pueden ser rápidamente expandidos, separados, transferidos de lado a lado y modificados sin sacrificar nada de la exactitud o funcionalidad de la máquina.

Mínimo Espacio en Fábrica Requerido: Manejo de Materiales en Exteriores

El diseño de rodillos alimentadores de Peddinghaus hace muy fácil trasladar al exterior el manejo de materiales y las transferencias entre líneas. Además de ahorrar espacio en planta, este innovador método también elimina el manejo con grúas que inhibe otras operaciones dentro del taller. Descargue fácilmente los camiones en el exterior y cargue la línea de rodillos sin afectar otros procesos.

Un Recurso para un Flujo de Producción sin Igual

El diseño del layout del taller y la eficiencia en el manejo de material son decisivos para reducir costos. Cada vez que un perfil se maneja con una grua, usted pierde tiempo y dinero. Este innecesario costo no sólo reduce la productividad, sino que crea riesgos innecesarios. Con ayuda de los experimentados ingenieros de diseño de Peddinghaus, los fabricantes obtienen ideas para el diseño de un flujo de producción eficiente.



Equipo Compacto


Configuración Modular


Almacenes Exteriores

Software Peddinghaus

El software Raptor de Peddinghaus es actualmente la principal plataforma CAD/CAM en 3D para máquinas herramientade fabricas de estructuras metálicas. Equipado con módulos versátiles destinados a importar, modificar, inspeccionar, crear y exportar programas de piezas, Raptor se adapta perfectamente a las necesidades únicas de cada fabricante.

Módulo 3D — Modificar, Inspeccionar, Crear

El corazón del Raptor es el módulo 3D. Si se han importado los datos de las piezas al Raptor, el módulo 3D funciona como una herramienta de inspección y es capaz de modificar la información importada. Si es necesario crear archivos de piezas, el intuitivo diseño y la sencilla interfaz del módulo 3D permiten disfrutar de potentes opciones de programación.

Módulo de Importación Tekla API

El módulo API Tekla permite la importación directa de archivos de piezas Tekla al software Raptor evitando tener que convertirlos en un tipo de archivo intermediario (DSTV).

Al referenciar los datos de las piezas con el modelo BIM de Tekla, el módulo API Tekla de Raptor es capaz de generar automáticamente marcas de trazo y puntos de soldadura en función de la geometría original del modelo. Con el módulo API Tekla de Raptor, Peddinghaus elimina las diferencias entre el diseño esperado y el resultado final. Resulta ideal para máquinas que utilicen equipo de trazo de 4 ejes.

Módulo de Importación DSTV

Raptor se integra con los famosos programas de software Building Information Modeling (BIM) capaces de generar el archivo estándar común DSTV. Los archivos DSTV se importan en el software Raptor para editar o crear el archivo CNC. Los programas BIM que se utilizan habitualmente incluyen SDS/2 de Design Data, Tekla Structures y Graitec entre otros.

Software Peddinghaus

Enlazando el Diseño con la Fabricación

Módulo de Exportación DSTV

Raptor puede exportar la información de la pieza a un archivo en formato DSTV (incluyendo trazos, recortes, marcas y orificios). Todas las mejoras o correcciones aplicadas en Raptor se incluyen en el archivo exportado a DSTV utilizando este módulo. El módulo de exportación DSTV lleva el poder de Raptor a otras máquinas con CNC que pueden importar archivos de este tipo.

iDSTV+ y DSTV+ Módulo de Importación/Exportación

Seleccione los sistemas de MRP que puedan exportar los archivos anidados por lotes en un formato conocido como DSTV+ o iDSTV+. Este tipo de archivos juegan un papel importante en el desarrollo automatizado de programas de producción en el habilitado de materiales. Raptor puede importar y exportar estos archivos DSTV+ e iDSTV+ para producir en el equipo. Esto elimina la necesidad de tener que anidar archivos por lotes manualmente, archivos que ya han sido anidados de esta forma dentro de otra plataforma MRP de otros fabricantes.

Módulo Peddimat de Importación y Exportación

El módulo de importación/exportación de Peddimat habilita a los usuarios para crear nuevos archivos Peddimat o utilizar los archivos existentes de Peddimat en Raptor. Esta opción permite a los usuarios tener compabilidad en software de equipos nuevos con existentes.

Módulo de Seguimiento de Piezas PeddiTrack

El seguimiento de piezas PeddiTrack es un módulo creado para monitorear la producción de piezas en las máquinas Peddinghaus usando controles Siemens. PeddiTrack funciona en un entorno de control CNC creando archivos de salida que muestran información vital sobre la producción de piezas.

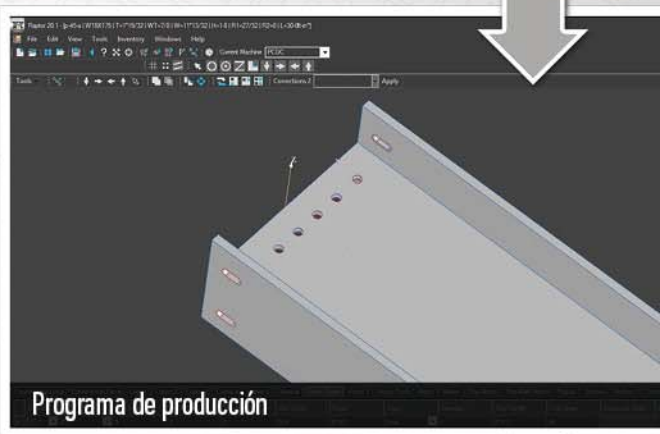
Entre las Ventajas de PeddiTrack se Encuentran:

- Documentación de la producción
- Capacidad de ver el progreso a distancia
- Habilidad para monitorear la productividad del empleado
- Eliminación de error humano en el proceso de monitoreo de la producción

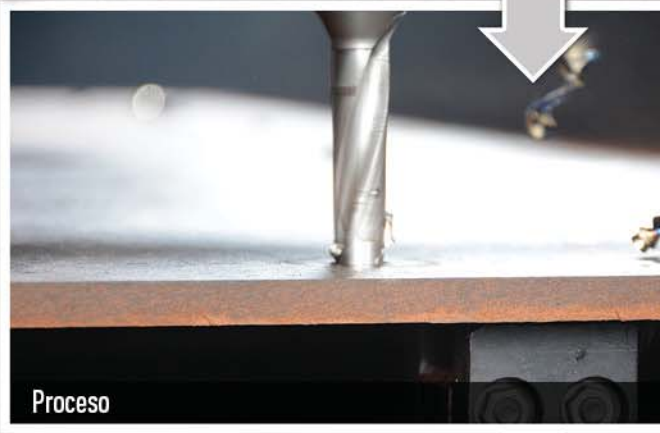
Módulos del Software Raptor	
IMPORTAR	Tekla API / DSTV / DSTV+ iDSTV / iDSTV+ / Peddimat
MODIFICAR / INSPECCIONAR / CREAR	Módulo en 3D
EXPORTAR	Post Procesador / DSTV / DSTV+ / iDSTV+ / Peddimat



Diseño y exportación



Programa de producción



Proceso



Fabricación



El Mejor Soporte en la Industria

Peddinghaus se esfuerza por ofrecer la mejor asistencia técnica. sin importar en qué lugar del mundo se encuentren. Esto se hace mediante el único centro de asistencia técnica las 24-horas en la industria y que cuenta con un extenso equipo de técnicos de servicio en campo en todo el mundo.

Centro de Asistencia Técnica las 24-horas

Localizado en Bradley IL, EU y Monterrey, México; Peddinghaus mantiene un centro de asistencia técnica las 24-horas para ayudar a los clientes con cualquier duda o inquietud que pueda surgir en el funcionamiento de los sistemas de Peddinghaus. Los técnicos de servicio cuentan con un software de diagnóstico remoto y utilizan cámaras web para resolver dudas. Más del 90% de las llamadas se resuelven sin la necesidad de una visita por parte de un técnico de Peddinghaus.



Centro de Asistencia Técnica las 24-horas

Acceso a Nivel Mundial en Piezas de Repuesto

Peddinghaus mantiene un gran inventario de piezas de repuesto en sus ubicaciones de Norteamérica, cercanas a los principales puertos y centros de embarque. Para los clientes internacionales, se mantienen piezas de repuestos almacenadas en nuestras oficinas de ventas y servicio; además, se han establecido almacenes de repuestos con representanters locales en diferentes lugares del Mundo. Esto significa una entrega más rápida de las piezas cuando se necesitan.



Más de 50 Técnicos de Servicio en Campo

Extenso Equipo de Técnicos de Servicio en Campo

Para problemas más avanzados, se cuenta con más de 50 técnicos de servicio en campo que trabajan para Peddinghaus en todo el mundo. Los técnicos están estratégicamente localizados y se les puede ubicar en una oficina cercana a su instalación. Estos técnicos operan a nivel mundial y están disponibles para la asistencia en sitio.

Capacitación de Clase Mundial para Personal de Mantenimiento, Operadores y Programadores

Peddinghaus ofrece capacitación en sitio, a través de Internet y en sus oficinas corporativas para el personal de mantenimiento, operadores y programadores. La capacitación en las oficinas corporativas de Peddinghaus es gratuita para quienes están dispuestos a hacer el viaje y ofrece personal con acceso directo a los expertos detrás de las máquinas.



Centro de entrenamiento PeddiUniverstiy



Peddinghaus www.peddinghaus.com

Peddinghaus USA • (815) 937-3800 | Peddinghaus UK • +44 1952 200 377 | Peddinghaus Germany • +49 (0) 2332 72-0
Peddinghaus Latin America • +52 81-1001-7087 | Peddinghaus Española • +34 945 465370

PED081318