

Transformación

Bajo el concepto de manufactura integrada, Aceromex ofrece a sus clientes tecnología de punta para la transformación del acero.

Para satisfacer las necesidades del mercado de la construcción, Aceromex cuenta con una planta de trefilados para la transformación de productos derivados del alambro.

Así mismo, en Aceromex se tienen equipos de alta precisión para la transformación del acero en componentes, ensambles y subensambles destinados a diversos sectores de la industria metal mecánica.

Ademas, contamos con la infraestructura y experiencia en pintura y el respaldo de sistemas de calidad para cumplir los requerimientos que demanda la industria.

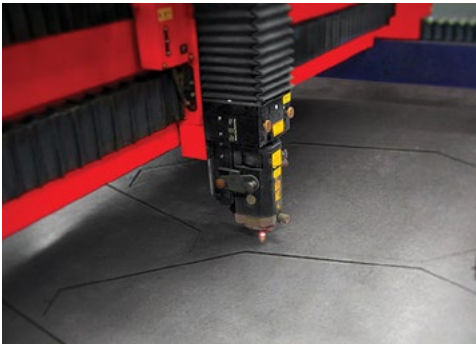
01 Construcción



LA PLANTA DE TREFILADOS DE ACEROMEX EMPLEA LA MÁS ALTA TECNOLOGÍA PARA PRODUCIR ALAMBRE RECOCIDO, ALAMBRE PULIDO, ANILLOS, CASTILLOS Y CLAVOS EN DISTINTOS CALIBRES; ADEMÁS DE CONTAR CON LÍNEAS DE PERFILADO PARA VARILLA DE ALTA RESISTENCIA (GRADO 6000), LÍNEA DE LAMINADO PARA LA OBTENCIÓN DE ALAMBRE CORRUGADO Y LÍNEA DE ELECTROSOLDADO PARA LA FABRICACIÓN DE MALLA EN ROLLO Y HOJA.

02 Fabricación

- Corte Láser



Información Técnica	
Tolerancia de corte	+/-0.25 mm.
Capacidad máxima de ancho de placa	2438.40 mm.
Largo máximo de placa	12,192 mm.
Máximo de perforación y corte a figura	25.4 mm.

- Corte Plasma



Información Técnica	
Programación	CNC
Tolerancia posición verdadera en diámetros	+/- 0.75 mm.
Tolerancia de corte	+/- 1.5 mm.
Espesor mínimo	4.7625 mm.
Espesor máximo	Hasta 50.8 mm.
Ancho máximo de operación	6096 mm.
Largo máximo de operación	17,000 mm.

Oxicorte



Información Técnica	
Programación	CNC
Tolerancia de corte	+/- 1.5 mm.
Espesor mínimo	18 mm.
Espesor máximo	127 mm.
Ancho máximo de operación	7,000 mm.
Largo máximo de operación	19,000 mm.

Corte y Biselado con Robot (Oxicorte)



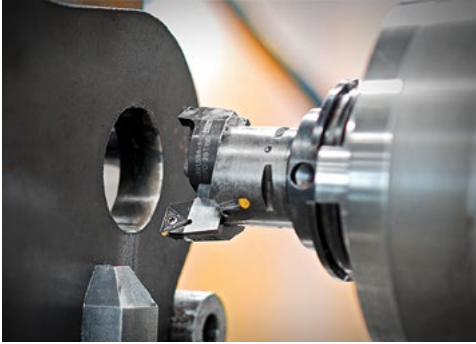
Información Técnica	
Programación	CNC
Alcance (radial)	3000 mm. radio
Repetitividad	+/- 1.5 mm.
Corte horizontal	2500 mm.
Corte vertical	4000 mm.
Tolerancia de corte	+/- 1 mm.
Espesor mínimo	6.35 mm.
Espesor máximo	50 mm.

Maquinado Vertical



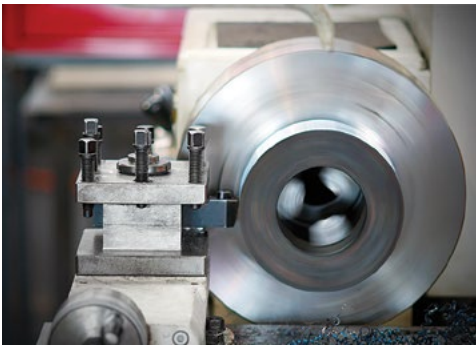
Información Técnica	
Tolerancia de posición	.005 mm.
Dimensión máxima eje "X"	1,760 mm.
Dimensión máxima eje "Y"	635 mm.
Dimensión máxima eje "Z"	660.4 mm.
Procesos	Careado Avellanado Taladrado Roscado

Maquinado Horizontal



Información Técnica	
Tolerancia de posición	.005 mm.
Dimensión máxima eje "X"	3,810 mm.
Dimensión máxima eje "Y"	1,270 mm.
Dimensión máxima eje "Z"	1,524 mm.
Procesos	Careado Avellanado Taladrado Roscado

Torno



Información Técnica	
Volteo sobre bancada	500 mm.
Largo entre puntos	1,500 mm.
Barreno de husillo	52 mm.

Fresadora



Información Técnica	
Tolerancia de posición	.005 mm.
Dimensión máxima eje "X"	1,014 mm.
Dimensión máxima eje "Y"	420 mm.
Dimensión máxima eje "Z"	360 mm.
Procesos	Careado Avellanado Taladrado

Torno CNC



Información Técnica	
Volteo sobre bancada	500 mm.
Volteo sobre el carro	280 mm.
Viaje en X	280 mm.
Viaje en Z	1420 / 1930 mm.
Diámetro paso barra	76 mm.
Distancia entre centros	1500 / 2000 mm.
Procesos	Cilindrado Careado Tronzado Ranurado Chafán Radios Conos Roscas rectas y cónicas

Metalera



Información Técnica	
Corte de solera	300 x 15 mm. 200 x 20 mm.
Punzonado	Ø 40 x 10 mm. Ø 20 x 20 mm.
Corte de L a 90°	120 x 120 x 10 mm.
Corte de redondos y cuadrados	40 mm.
Entallado rectangular	90 x 42 x 10 mm.
Procesos	Cizalla - punzonadora de 2 cilindros hidráulicos independientes, 2 puestos y 5 estaciones de trabajo: Punzonado (550 kN de potencia) Entallado Cizallado de perfiles L (1100 kN de potencia) Corte de Soleras Corte redondos, cuadrados y perfiles

— Roscadora



Información Técnica	
Diámetro mínimo	9.5 mm.
Diámetro máximo	50.8 mm.
Tipo de Rosca	Cuerdas exteriores (U.N.C y U.N.F.)
Proceso	Roscado de tubos y redondo sólido

— Formado (Prensa de 250, 600, 1,000 y 1,500 Tons)



Prensa de 250 tons.	
Ancho máximo de bancada	3,658 mm.
Máximo de garganta	254 mm.
Fuerza máxima	250 tons.

Prensa de 600 tons.	
Programación	CNC
Ancho máximo de bancada	6,096 mm.
Máximo de garganta	305 mm.
Fuerza máxima	600 tons.

Prensa de 1,000 tons.	
Programación	CNC
Ancho máximo de bancada	4,267 mm.
Máximo de garganta	305 mm.
Fuerza máxima	1,000 tons.

Prensa de 1,500 tons.	
Programación	CNC
Ancho máximo de bancada	10,363 mm.
Máximo de garganta	559 mm.
Fuerza máxima	1,500 tons.

— Prensa Horizontal 80 Tons



Información Técnica

Max. presión	80 Tons.
Máxima carrera	345 mm.
Dimensión de mesa	650 x 1565 x 925 mm.
Altura doblez	200 mm. - 400 mm.
Max. espesor de punzonado y cizalla	12 mm.
Altura max enderezado	200 mm.
Max. diám curvado de tubo	60 mm.
Procesos	Formado Punzonado Curvado Enderezado Cizalla

— Roladora de Placa (4 Rodillos)



Información Técnica

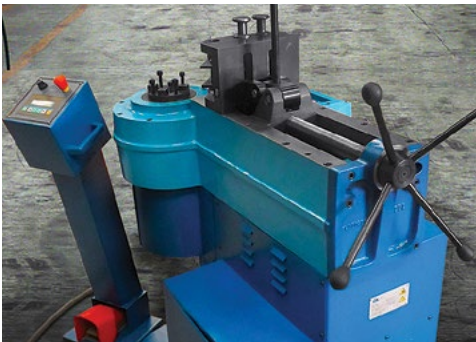
Espesor máximo	30 mm.
Longitud de curvado	3100 mm.
Capacidad precurvado	25 mm.
Capacidad curvado	30 mm.
Rodillo superior	430 mm.
Rodillo inferior	400 mm.
Rodillo laterales	320mm.
Potencia motor	37 kw
Procesos	Rolado de Placa

— Roladora de Perfiles



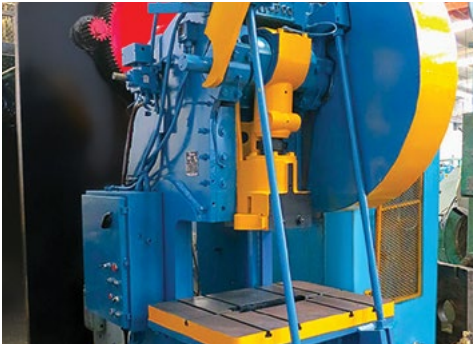
Información Técnica	
Tipo de perfiles	Angulo Viga Canal P.E.R. Tubo Redondos Cuadrados varias medidas
Proceso	Roladora vertical de perfiles

— Curvadora de Tubos



Información Técnica	
Diámetro mínimo	8 mm
Diámetro máximo	90 mm
Ángulo máximo de curvado permitido	180°
Procesos	Curvado de tubos y redondo solido

— Prensa Troqueladora



75 tons.	
Mesa	23" x 32"
Carnero	14" x 18"
Carrera	14"
Motor	7.5 HP
Clutch	Neumático

75 tons.	
Mesa	32" x 42"
Carnero	14" x 18"
Carrera	13.5"
Motor	7.5 HP
Clutch	Neumático

110 tons.	
Mesa	27" x 42"
Carnero	15" x 17"
Carrera	15"
Motor	10 HP
Clutch	Neumático

— Ensamble / Soldadura



Información Técnica	
Tipo de soldadura	Microalambre y tubular
Certificaciones de soldadura	ASME y AWS

Robots Soldadura



Información Técnica

Programación	CNC
Alcance	Radio 3m C/ Robot
Ángulo de desplazamiento	300°
Espec. de soldadura	FCAW / GMAW
Máximo de long. producto	3.5 m
Máximo de ancho producto	2.0 m
Velocidad de operación	Variable

Pintura



Información Técnica

Proceso de pintura líquida mediante el proceso de air-less (sin aire) basado en bombeo de presión al vacío obteniendo alta calidad de anclaje, uniformidad y control del espesor de las capas y mínima emisión de polvos. Se ofrece para componentes metálicos (partes discretas) así como acabado de ensamblados.

Shot Blast (Limpieza de placa y componentes)



Información Técnica

Ancho máximo	4,000 mm.
Alto de garganta	130 mm.
Largo máximo de placa	12,000 mm.
Peso máximo de placa	12,000 kg.