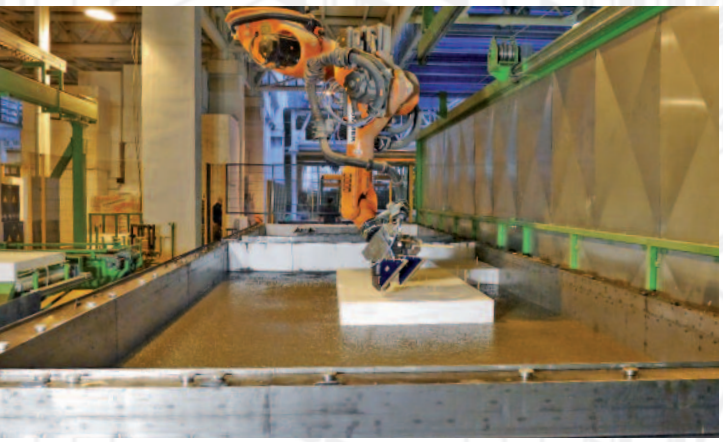
Vía de alimentación

Recogida y colocación de la plancha de aislamiento



Colocación conectores de pared

WCS-R

Robot con alimentación automática y posterior procesamiento con robot industrial

WCS – con robot industrial de 6 ejes
Todos los procesos se realizan dentro del ciclo indicado:

| Recogida de planchas completas
| Recogida de planchas cortadas
| Recogida de los conectores de pared
| Colocación de los conectores de pared
| Procesos de trabajo alternos (plancha – conector – plancha)
| Almacén de conectores de pared en eje X
| Almacén de cambio para los conectores de pared
| Intercambio de almacén de los conectores de pared

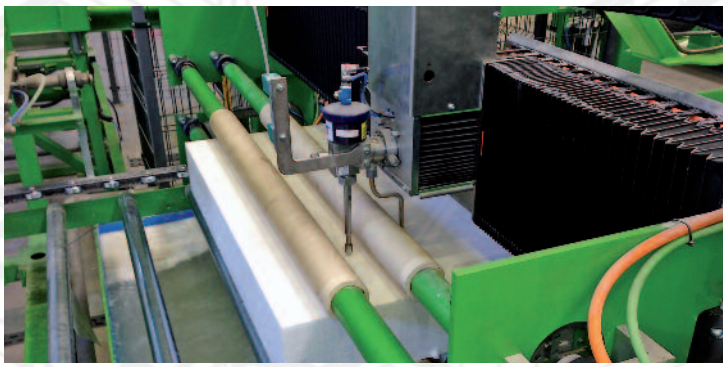
La configuación se realiza según las necesidades del cliente y está diseñada de forma modular.

SOMMER
PRECAST TECHNOLOGY

SOMMER Anlagentechnik GmbH | Benzstraße 1 | D-84051 Altheim/Germany
Tel: +49 (0) 8703/9891-0 | Fax: +49 (0) 8703/9891-25
info@sommer-precast.de | www.sommer-precast.de

WATERJET CUTTING SYSTEM (WCS)
SISTEMA DE CORTE POR CHORRO DE AGUA

WCS-B **Basic con alimentación y retirada manual**



WCS-A **Advanced con alimentación y retirada automática**

WCS-R **Robot con alimentación automática y posterior procesamiento mediante un robot industrial**

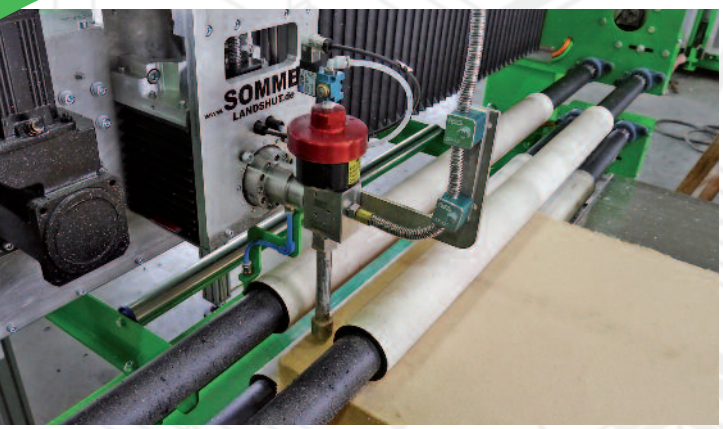
El sistema WCS, un nuevo centro de trabajo de Sommer, registrado para su patente, facilita el procesamiento continuo de planchas éstandar.

El corte de aberturas, taladros y contornos en variables formas y tamaños geométricos y diferentes materiales se realiza según los datos CAD.

El procesamiento del material se efectúa en un proceso continuo. El material se alimenta de forma continua a la unidad de corte. El centro de procesamiento WCS facilita el proceso continuo y la producción automatizada con corte optimizado de planchas individuales.

El sistema de corte por chorro de agua (WCS) está disponible en 3 versiones diferentes:

SOMMER
PRECAST TECHNOLOGY



Cabezal de corte y unidad de apriete

Patrón de corte según CAD

Descripción técnica:

El material se une para formar una plancha continua y se coloca en la unidad de corte.

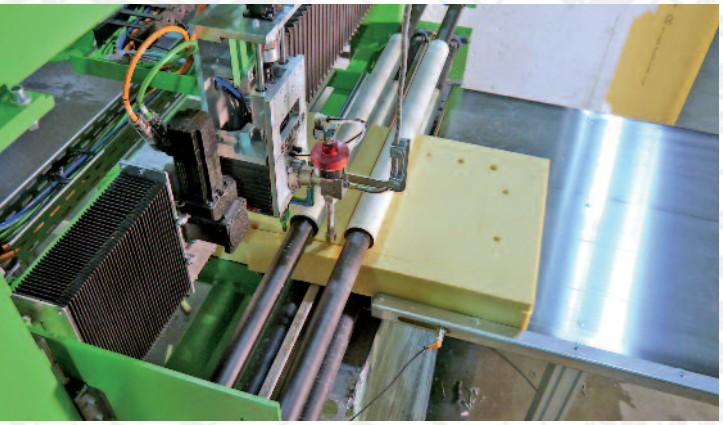
Se le da una referencia a la plancha. Las unidades de apriete sincronizadas se prensan sobre el material y desplazan la plancha por la unidad de corte. Este proceso continuo facilita un área de corte mínima. La zona de ruidos, emisión y captador de rayos se reducen a un mínimo.

La longitud máxima de plancha se adapta a las necesidades del cliente. El grosor de plancha está diseñado desde 2 mm. hasta 200 mm. Ancho de plancha desde 10 mm – 1.250 mm.

El sistema ha sido desarrollado para el corte de planchas de aislamiento para su uso en paneles de hormigón y paneles sandwich, pero también es muy apropiado para el corte de otros materiales en plancha. La exactitud del centro de procesamiento WCS está en un rango de +/- 1mm y depende del tipo de material y velocidad de corte.

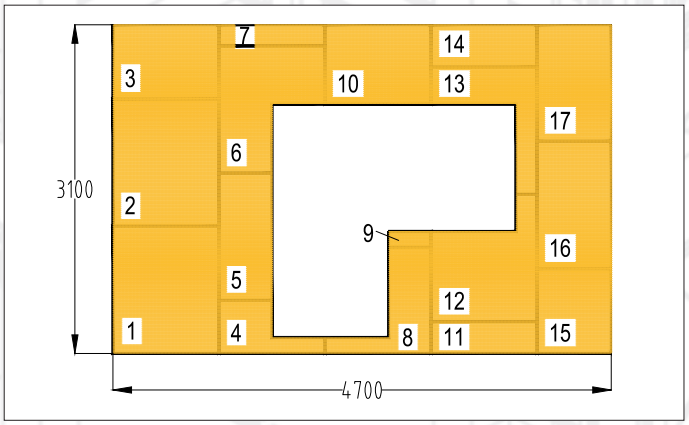
La presión de corte y la selección, si el lavado se realiza con agua limpia o en abrasivo, se adapta a las necesidades de cada cliente.

Una tecnología de bombas de alta presión regulables de hasta 6.200 bar de presión de corte facilita el corte de una gama de materiales practicamente ilimitada.

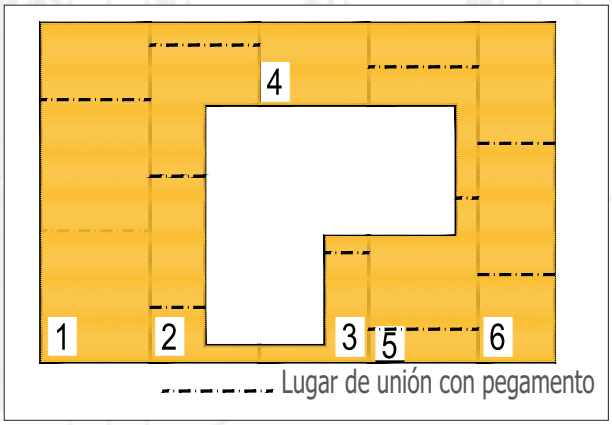


Proceso de corte

Bomba de alta presión 6.200 bar



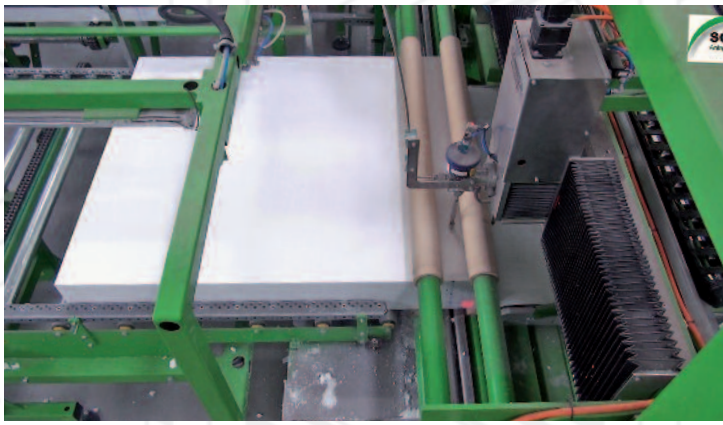
6 Elementos en lugar de 17



Reducción de sobrantes de cortes y tiempo de colocación

WCS-B

Basic con alimentación y retirada manual



Mesa de alimentación manual

Zona de empuje con guías

Mesa de salida con entrega

WCS-A

Advanced con alimentación y retirada automática

Almacén de planchas tipo torre y entrega a la zona automática

Dispositivo de pegamento automátizado

SOMMER
PRECAST TECHNOLOGY