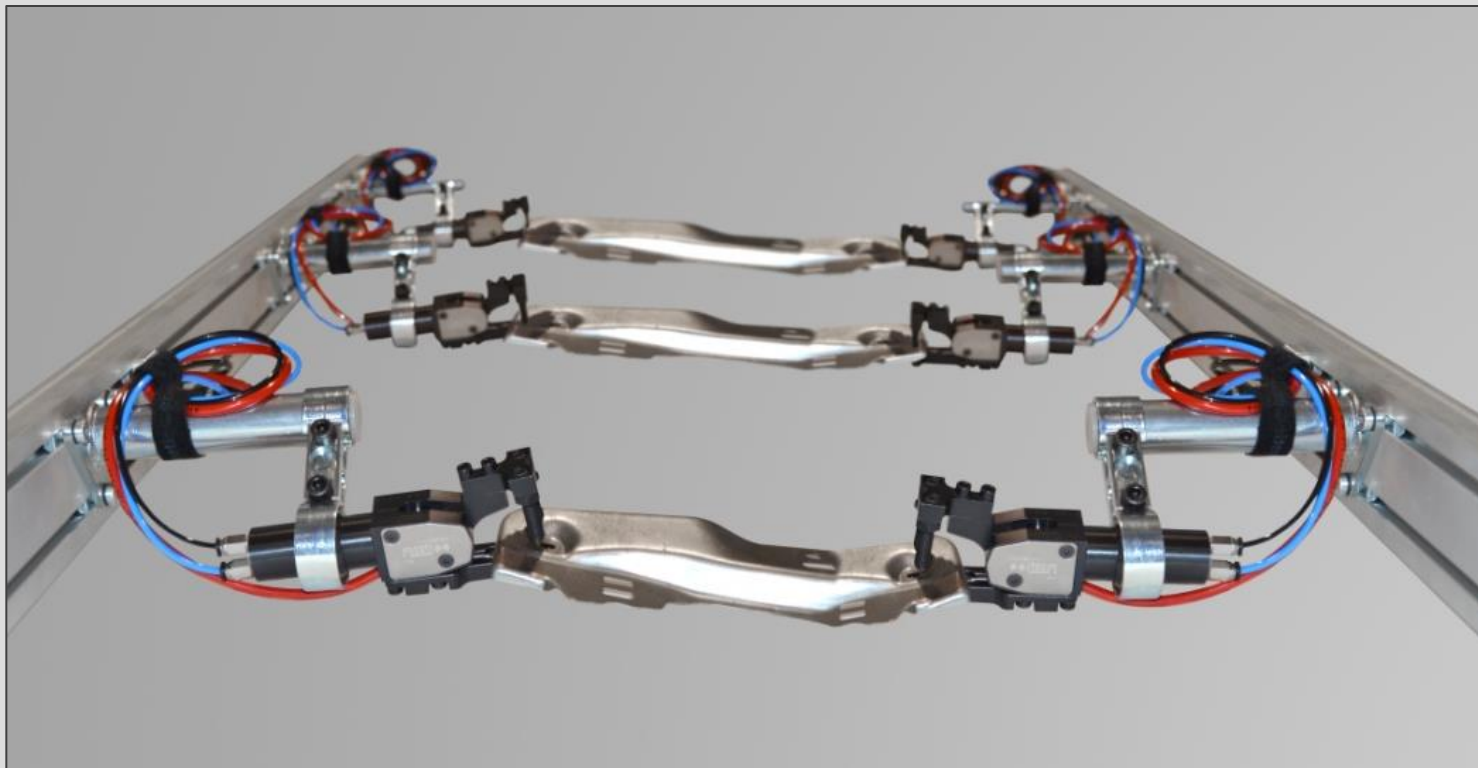




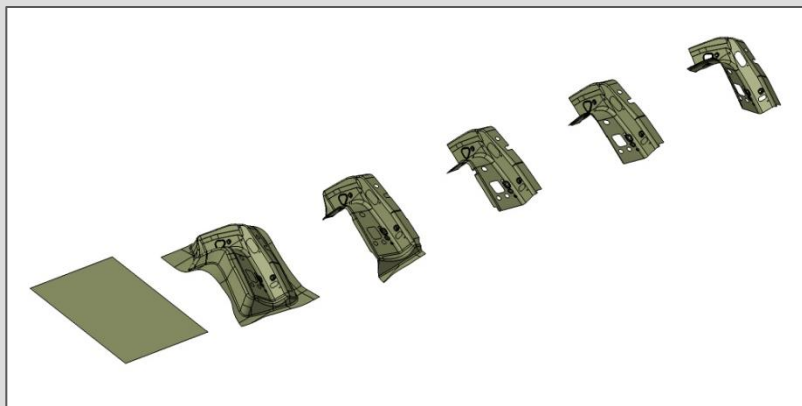
В этой брошюре мы показываем полный перечень операций при проектировании трансфера. Здесь мы подробно объясняем принципы выбора того или иного захвата.



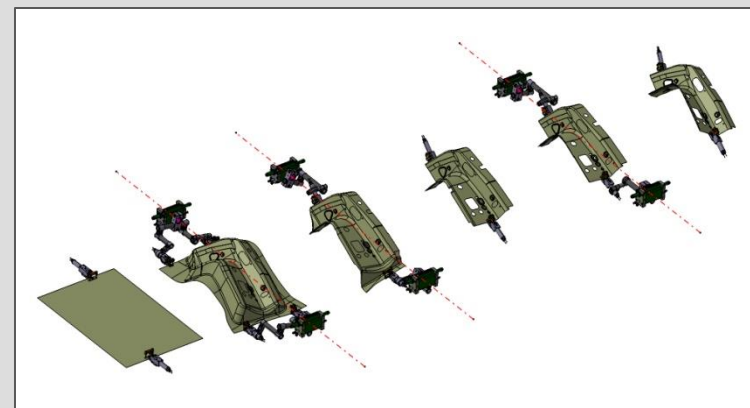
Reference of the metal sheet	Die maker's address & contact person	Customer's contact person	Contact person in Misati	Reference of the press	Lay-out of the metal sheet (3D)
...	... / ...	...	...	...	✓
...	... / ...	...	...	...	!
...	... / ...	...	...	...	!

Все начинается с планировки деталей. Мы делаем первые чертежи, определяя места удержания и расположения захватов. Эти чертежи используются производителями штампов, чтобы сделать чертеж штампа и выполнить его в максимально эффективном исполнении.

Пример планировки деталей



Определение места захватывания



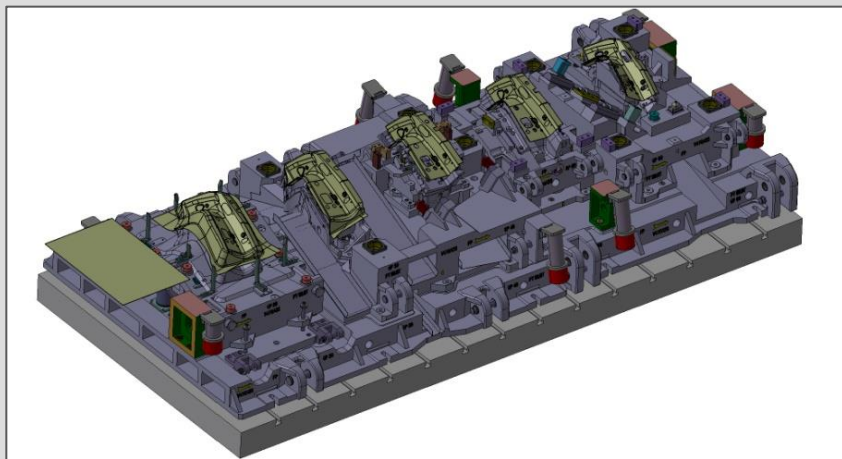
Для разработки проекта по автоматизации трансфера нам потребуются следующие данные:

1. 3D-модели деталей на всех операциях от плоской листовой заготовки до конечной детали (Catia, STEP, IGES)*.
2. 3D-модели штампов каждой позиции и расстояние между штампами*;
3. Техническая информация о пресс и высоте платформы;
4. Техническая Информация о трансфере: ход трансфера, размеры, центрирование и места крепления профиля;
5. Расположение и техническая информация о электрических пневматических соединениях;
6. Если возможно и штампы уже работают, физические образцы деталей на каждой операции;
7. Крайний срок получения предложения

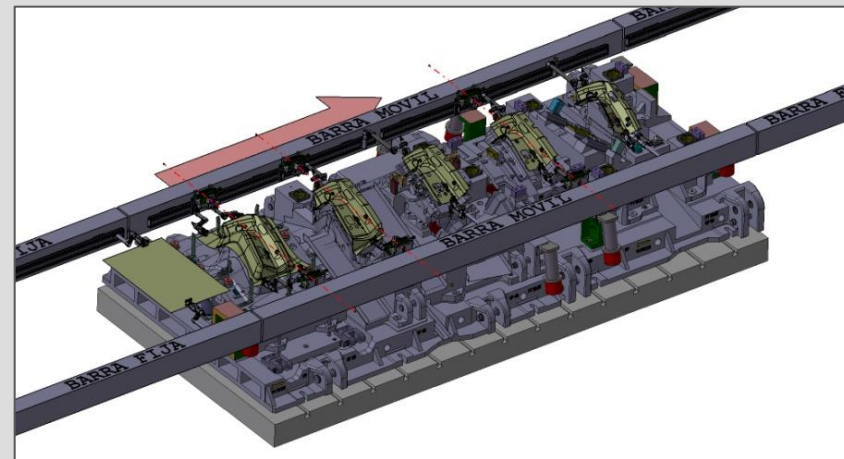
**Эти два пункта обязательны.

После того как производители штампов сделают 3D модели, они присылаю его нам.

Штампы в 3D

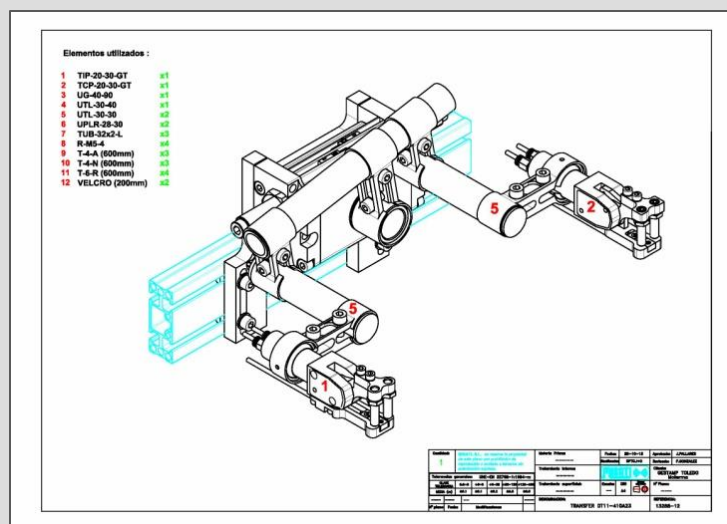


Проект трансфера

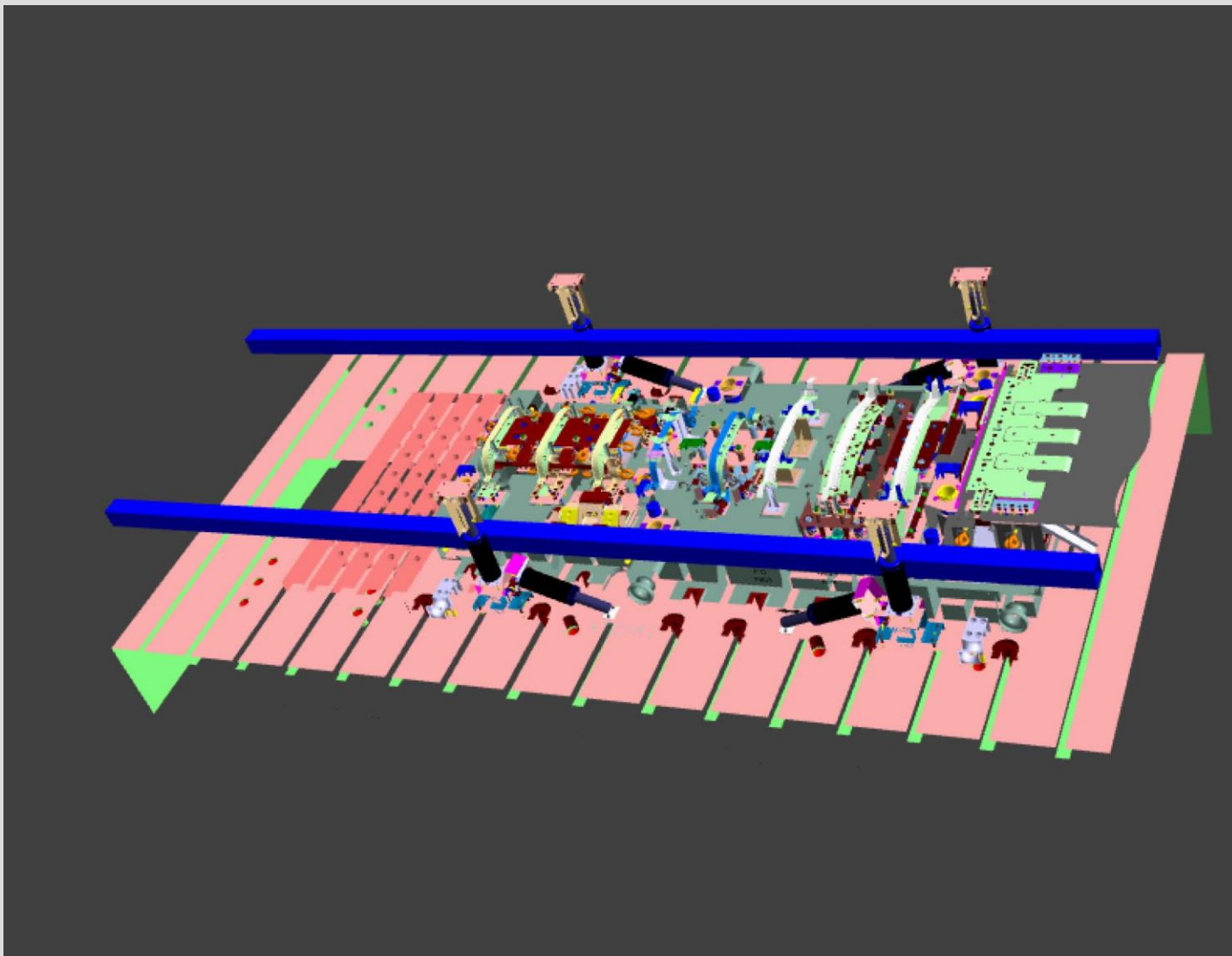


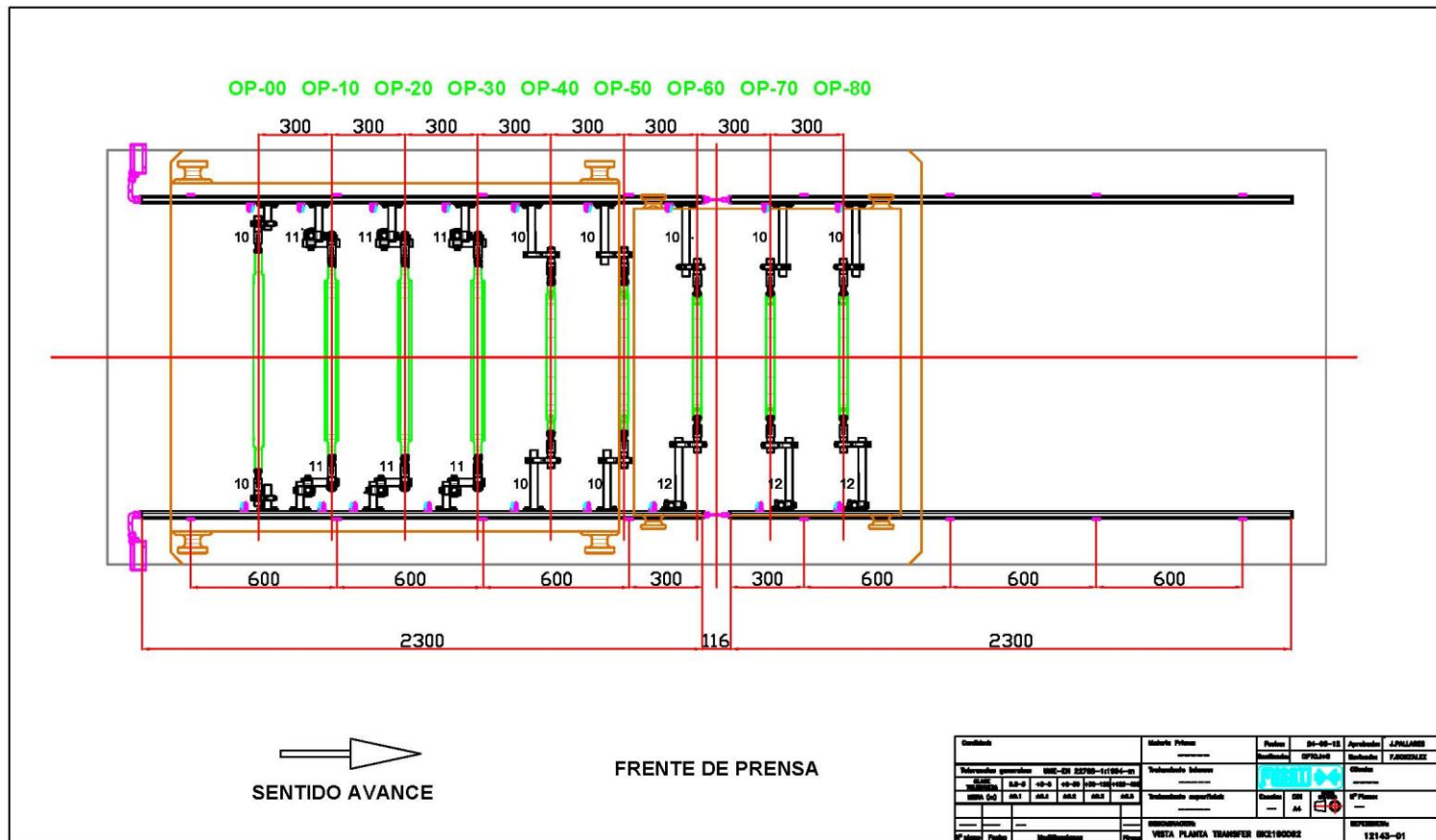
После того как клиент подтвердит выполненный технический проект.

Мы высылаем предложение →



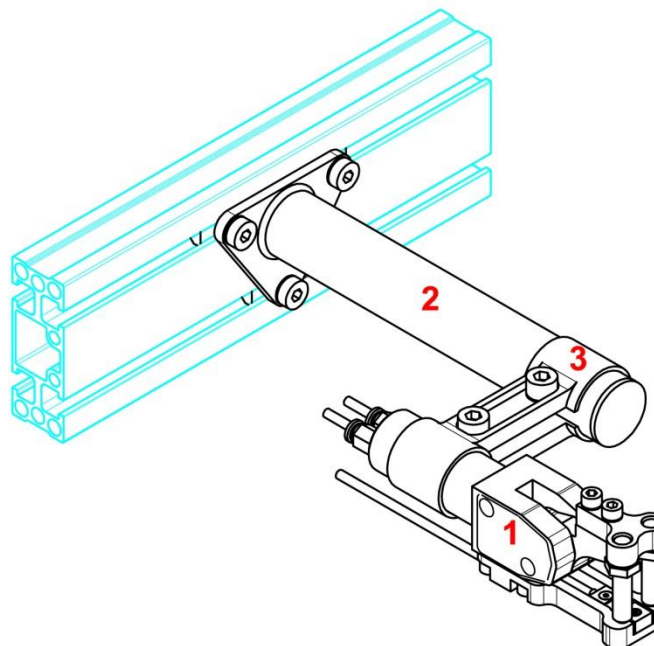
И клиент присылает на подтверждение заказа..



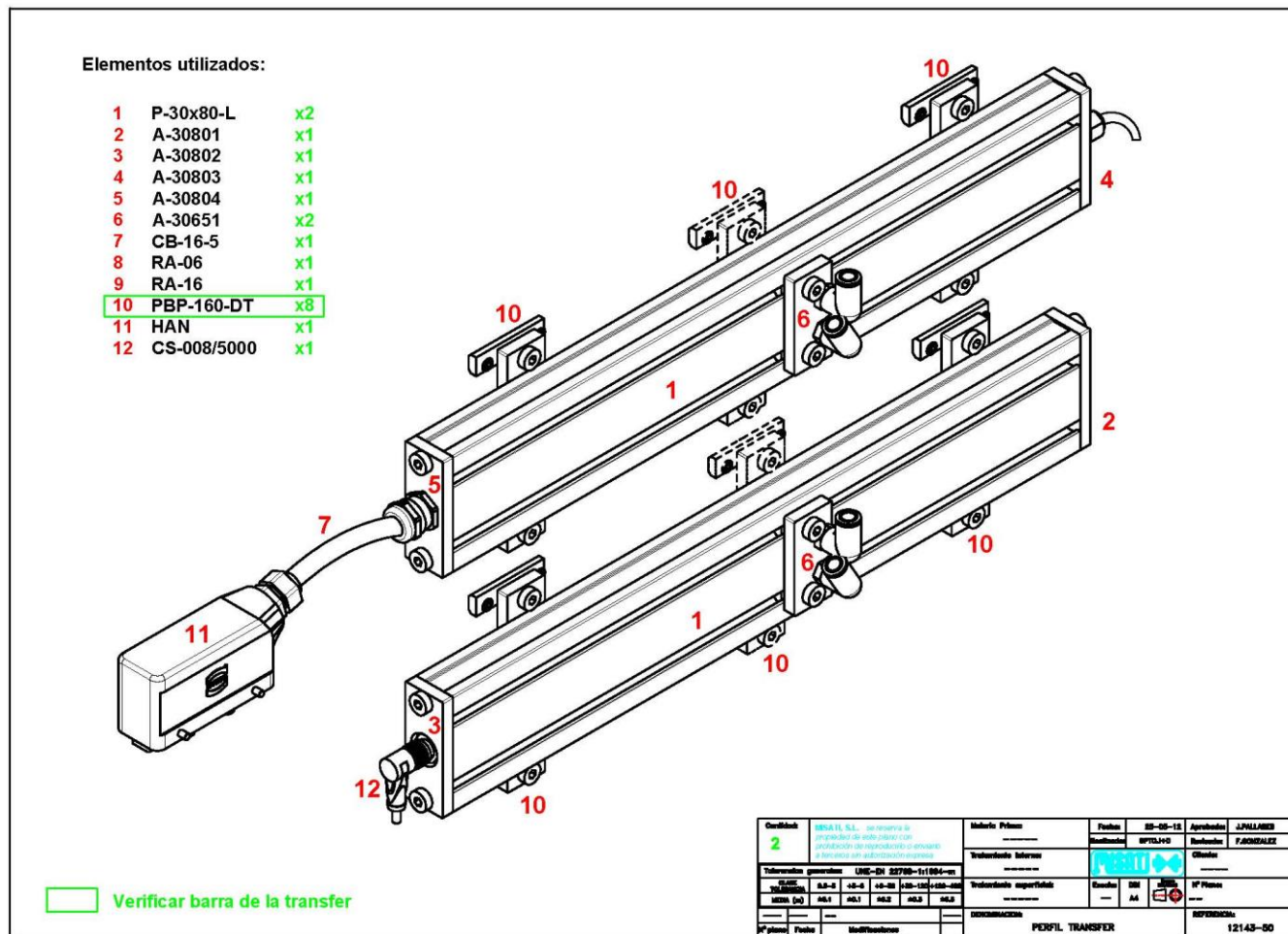


Elementos utilizados :

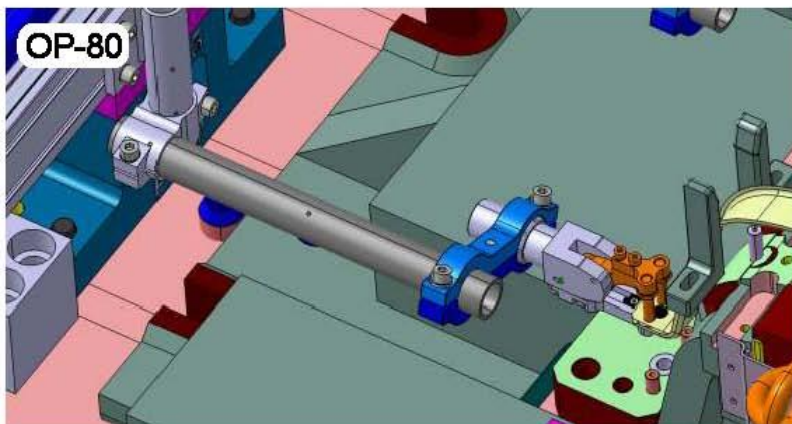
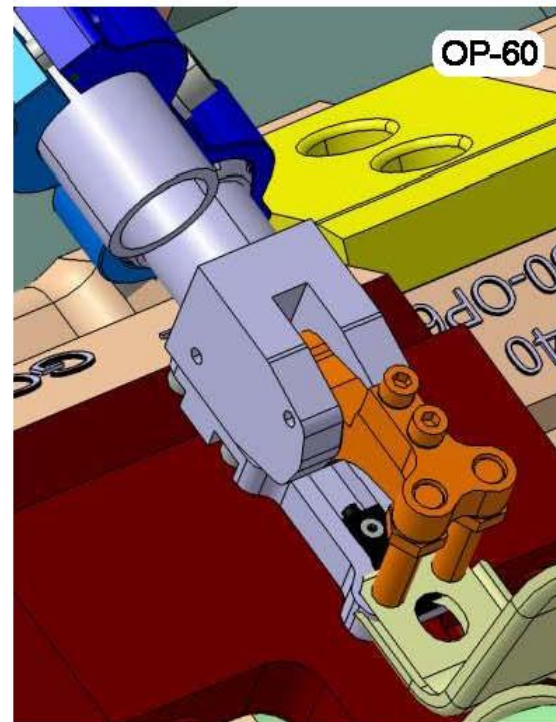
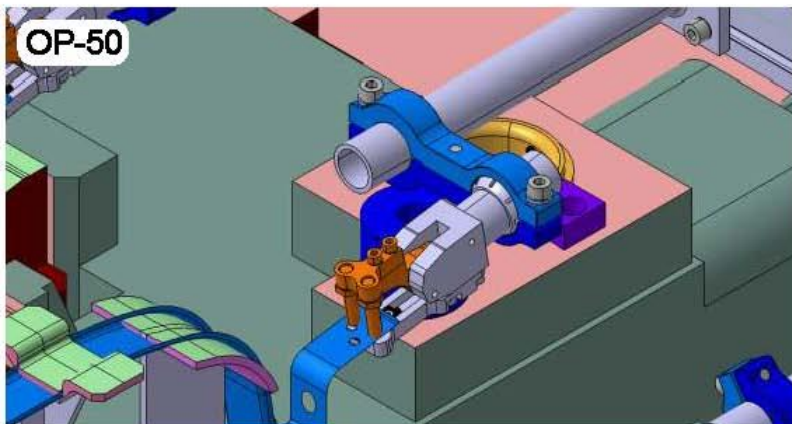
- | | | |
|---|----------------|----|
| 1 | TIP-20-30 | x1 |
| 2 | SP-30-L | x1 |
| 3 | UPL-28-30 | x1 |
| 4 | R-M5-4 | x2 |
| 5 | T-4-D | x1 |
| 6 | T-6-R | x1 |
| 7 | VELCRO (200mm) | x1 |

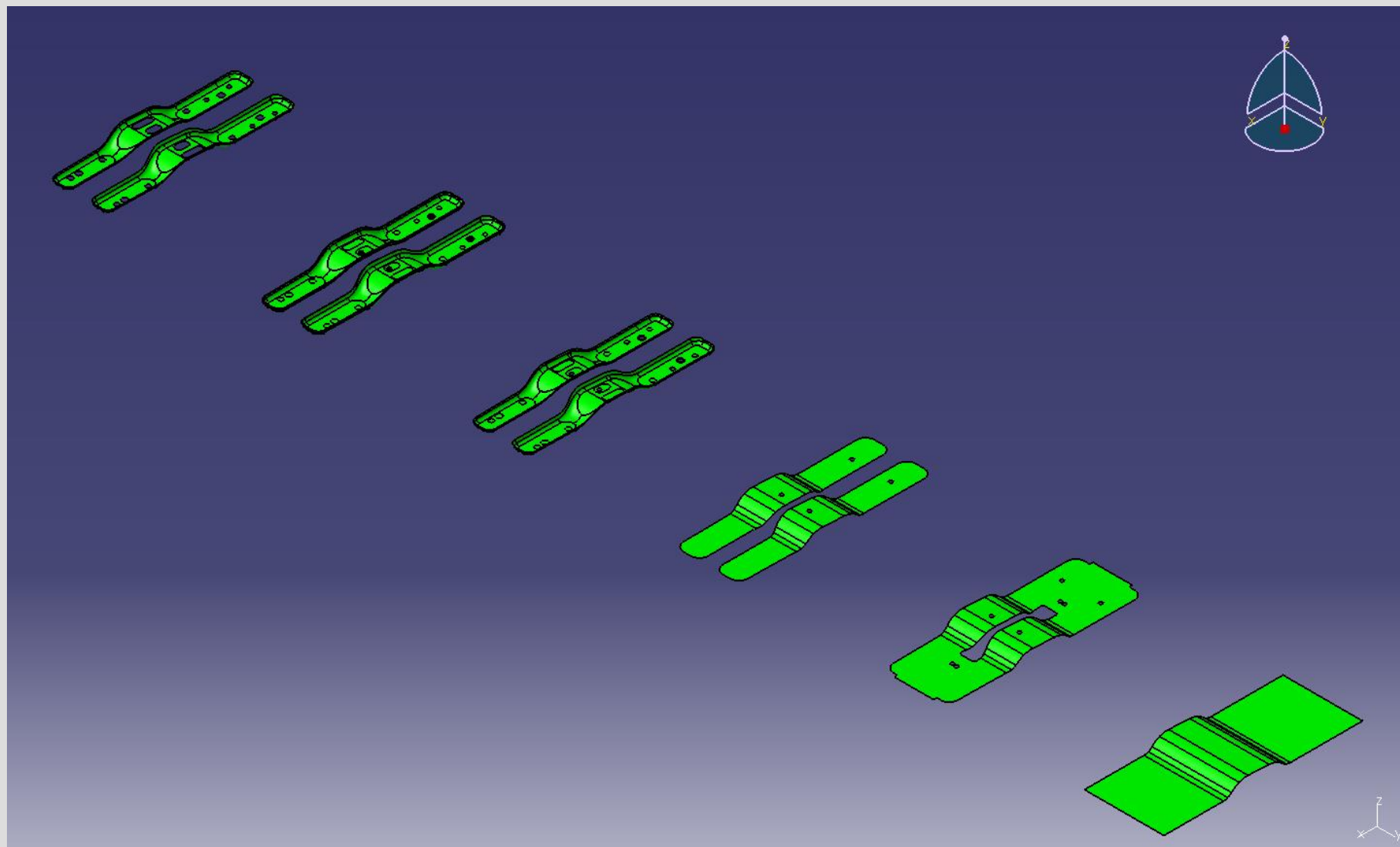


Cantidad:	6	MISATI, S.L. se reserva la propiedad de este plano con prohibición de reproducción o empleo a terceros sin autorización expresa.	Material: Primer:		Fecha:	18-01-13	Aprobado:	J.PALLARES	
			Realizado:		DPTOL+D		Revisado:	F.SONZALEZ	
Tolerancias generales: UNE-EN 22768-1:1994-m			Tratamiento interno:		MISATI		Cliente:		
CLASE TOLERANCIA			Tratamiento superficial:		Escoja:	DN	Nº Plano:		
MEDIA (m)					---	A4	M-0009		
Nº plano			DENOMINACION:		MONTAJE 10 TRANSFER		REFERENCIA:		
Fecha									
Modificaciones									



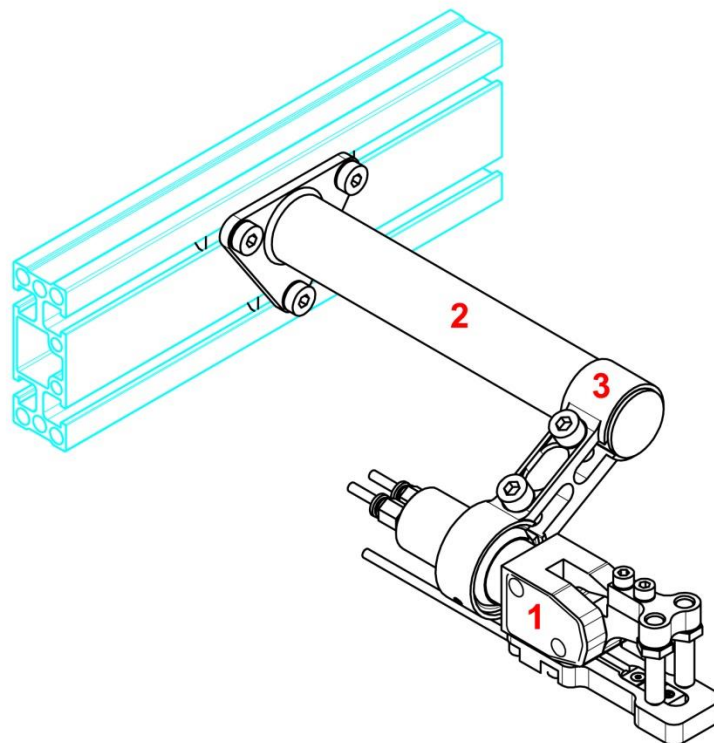
DETALLE FIJACIÓN CHAPA 12143

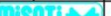


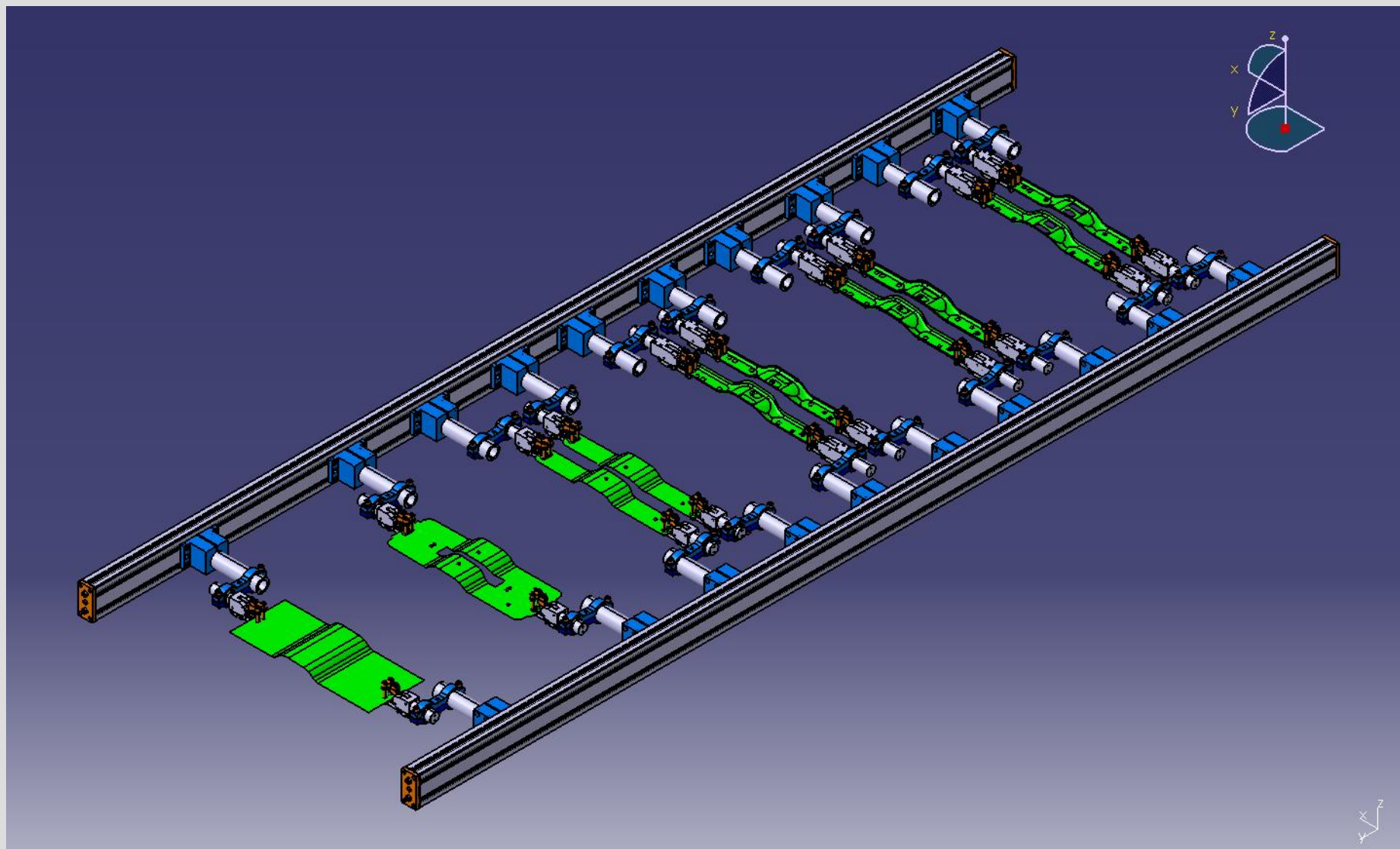


Elementos utilizados :

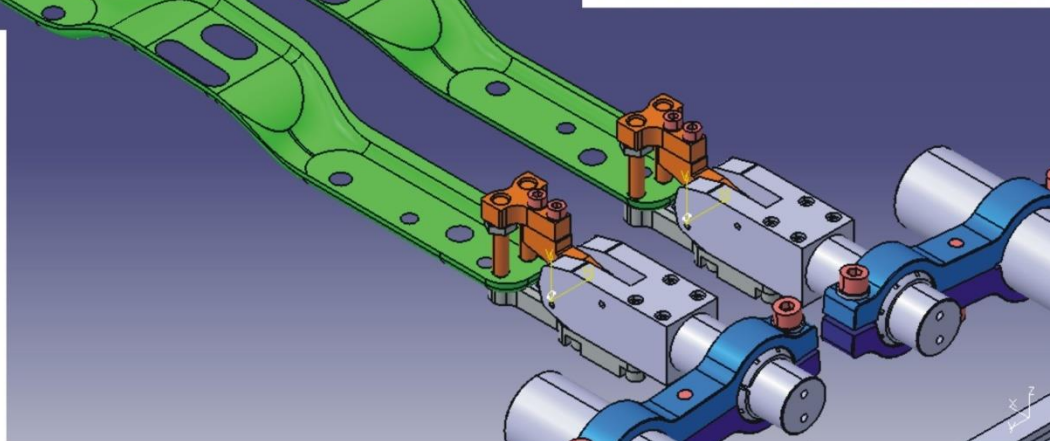
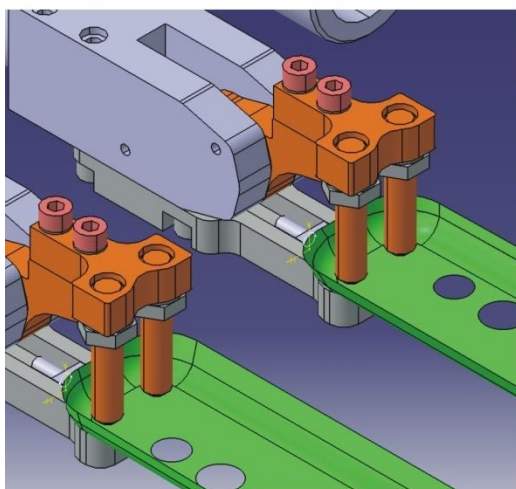
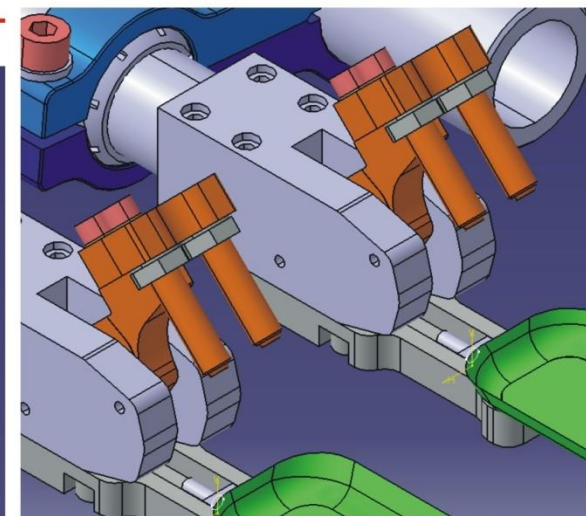
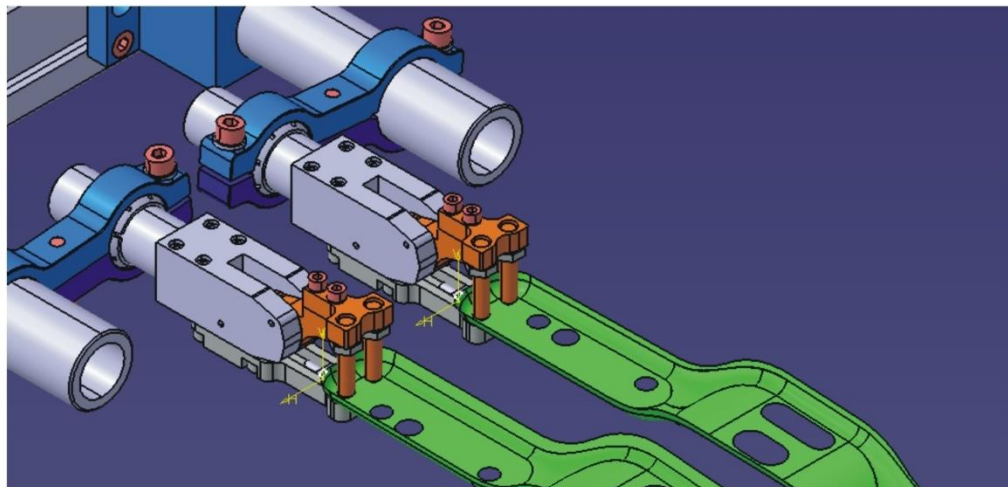
- | | | |
|---|---------------------|----|
| 1 | TIP-20-30 (EE-0013) | x1 |
| 2 | SP-30-150 | x1 |
| 3 | UPLR-28-30 | x1 |
| 4 | R-M5-4 | x2 |
| 5 | T-4-A (600mm) | x1 |
| 6 | T-4-N (600mm) | x1 |
| 7 | T-6-G (600mm) | x1 |
| 8 | VELCRO (200mm) | x1 |

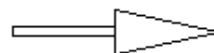
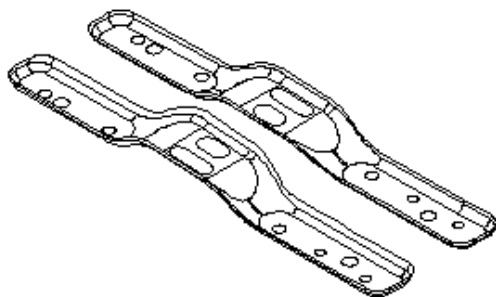
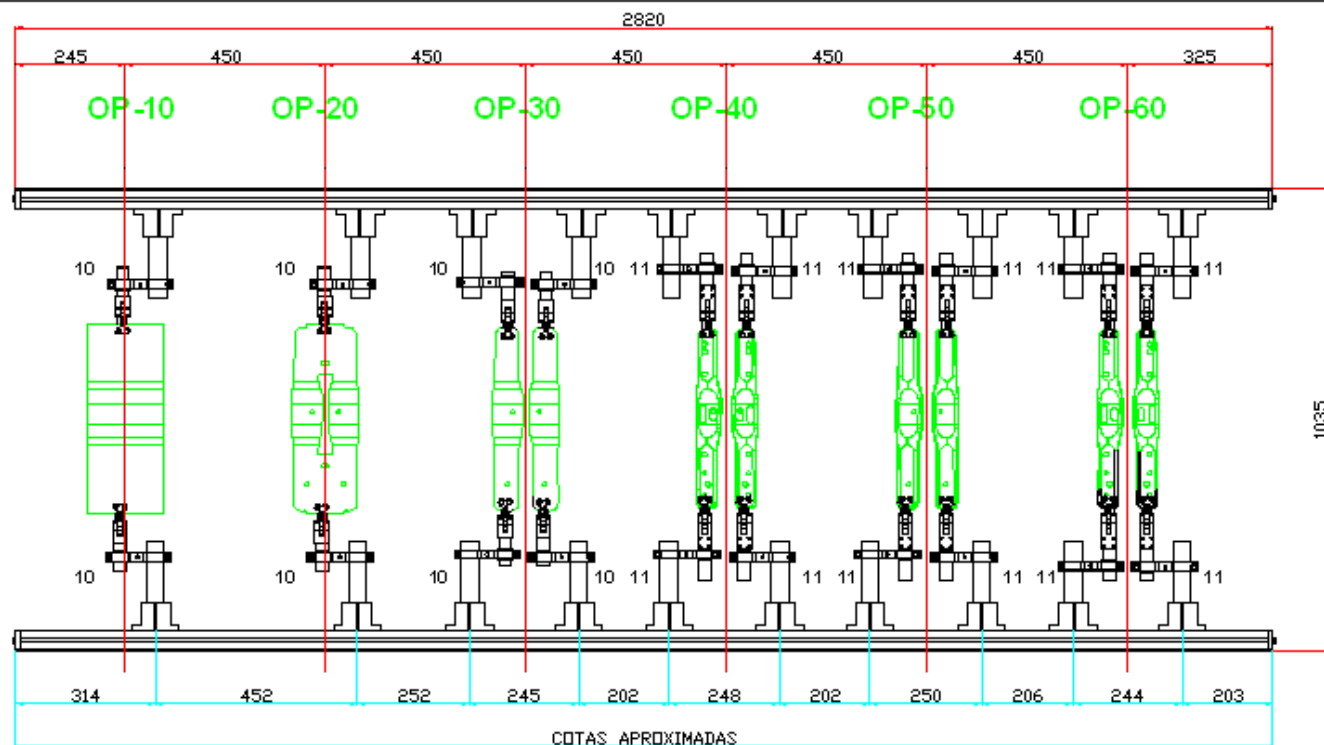


Cantidad:		MISATI, S.L. se reserva la propiedad de este plano con prohibición de reproducción o envío a terceros sin autorización expresa.		Materia Prima:		Fecha:		06-08-13		Aprobado:		J.PALLARES		
2				Tratamiento Interno:		Realizado:		DPTO.H+D		Revisado:		F.GONZALEZ		
	Tolerancias generales:			UNE-EN 22768-1:1994-m				Escala:		Nº Plano:				
	CLASE TOLERANCIA			Tratamiento superficial:				M-0032						
	MEDIA (m)			DENOMINACION:				REFERENCIA:						
				MONTAJE TRANSFER 12										
Nº plano		Fecha		Modificaciones										



DETALLE FIJACIÓN CHAPA 119-... OP-...





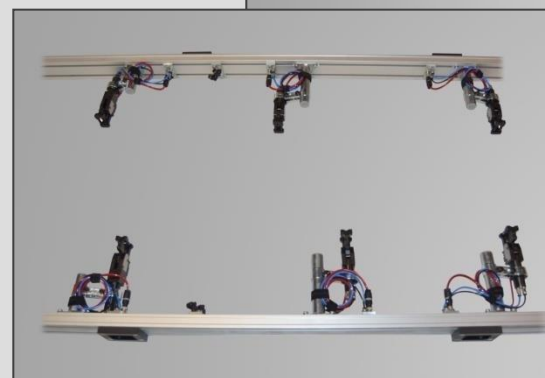
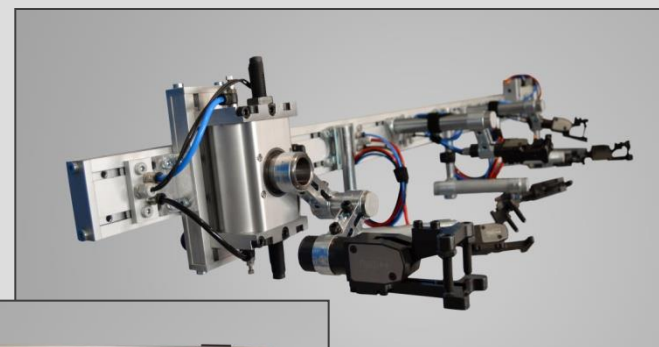
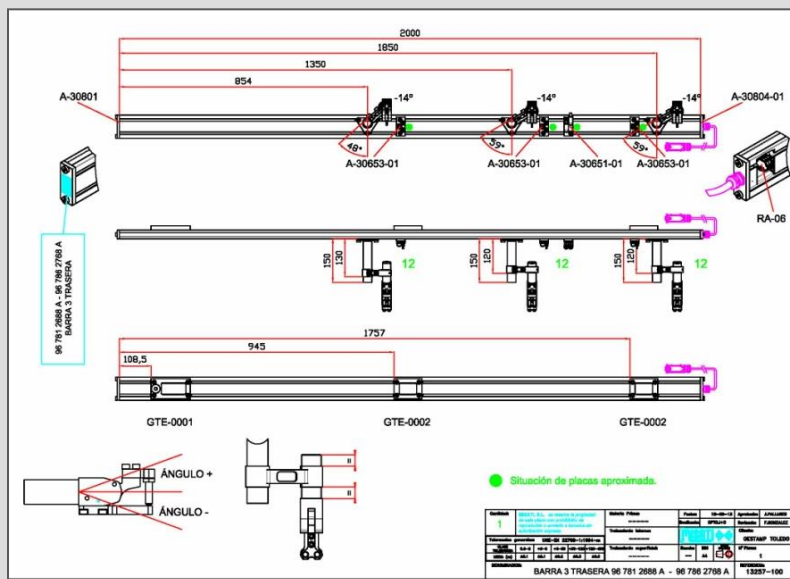
SENTIDO AVANCE

LONGITUD PERFIL 2x8000

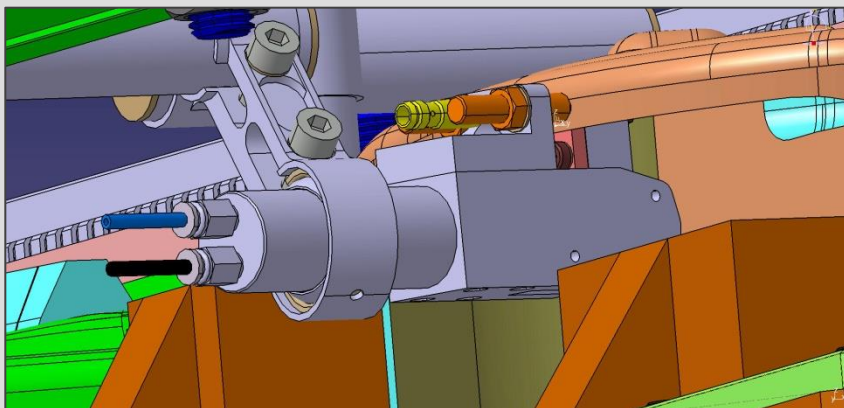
Características:				Materia Prima:		Fecha:	13-10-10	Aprobado:	A. PALLARES
Tolerancias generales: UNE-EN 52798-1:1994-m				Tratamiento Térmico:		Revisión:	DPTG.H.D	Revisado:	P. GONZALEZ
CLASE TOLERANCIA				Tratamiento superficial:		Bosch:		Materia:	
MATERIA (mm)				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:		MATERIA:		MATERIA:	
MATERIA:				MATERIA:					

Приготавливаем чертеж сборки со всеми
размера профиля ...

... и собираем его.



Физические образцы помогут сократить время настройки и уменьшит время бездействия прессы.



Наконец, мы доставляем сборку вам



... и делаем конечное внедрение профиля в трансфера прессы в заранее оговоренное время.

2014			
January	February	March	April
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30
May	June	July	August
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31
September	October	November	December
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31



Внедрение сборки в трансфер всегда легче и эффективнее когда заказчик сотрудничает и оказывает посильную помощь.

Для того, чтобы избежать недопонимания, которое приведет к потере времени и денег обеих сторон, мы договариваемся с заказчиком о следующих условиях:

- Детали для каждой операции
- Штампы готовы, открыты и уже в прессе.
- Пресс открыт и готов
- Трансфера на начальной позиции.
- Присутствие и сотрудничество одного или более сотрудников заказчика для технического обучения.