





HISPAMOLDES

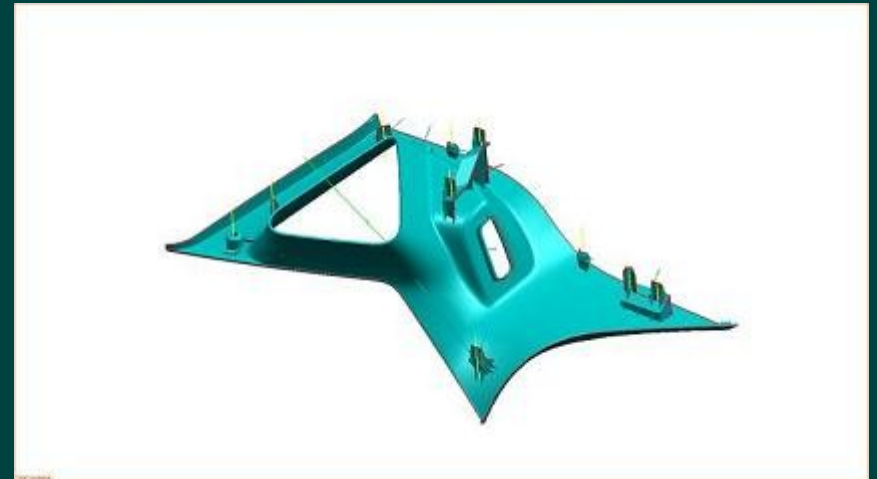
DEPARTAMENTO COMERCIAL

- RECEPCIÓN DE DATOS CAD
- ELABORAR PRESUPUESTOS
- TRANSMITIR DATOS A OFICINA TÉCNICA
- ARCHIVO CAD DE DATOS DE CLIENTES



HISPAMOLDES

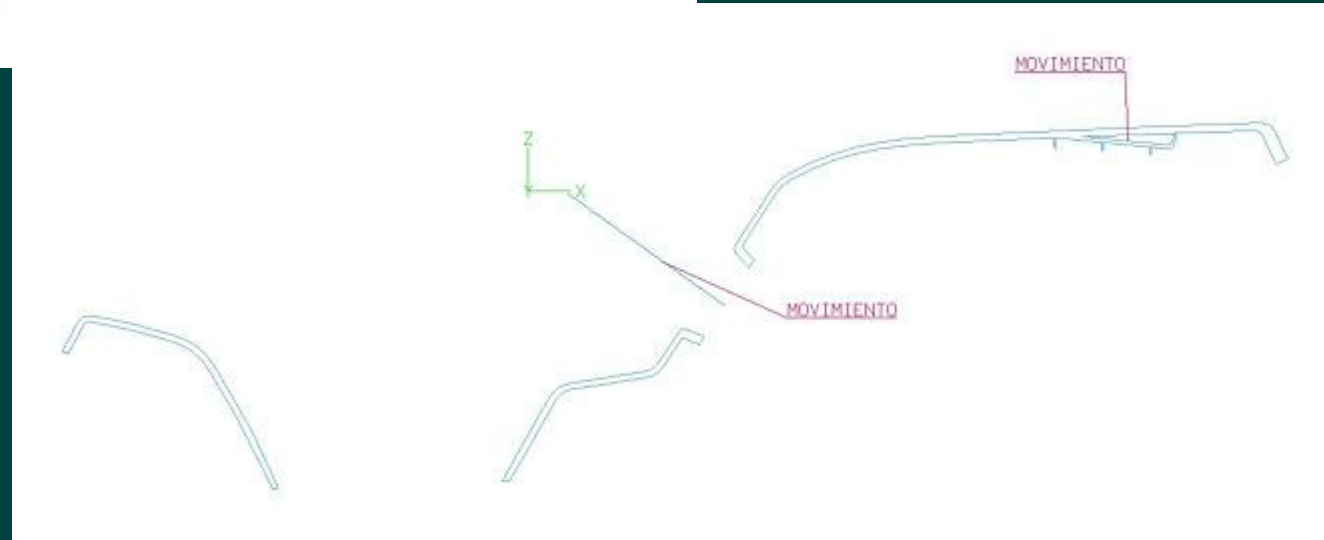
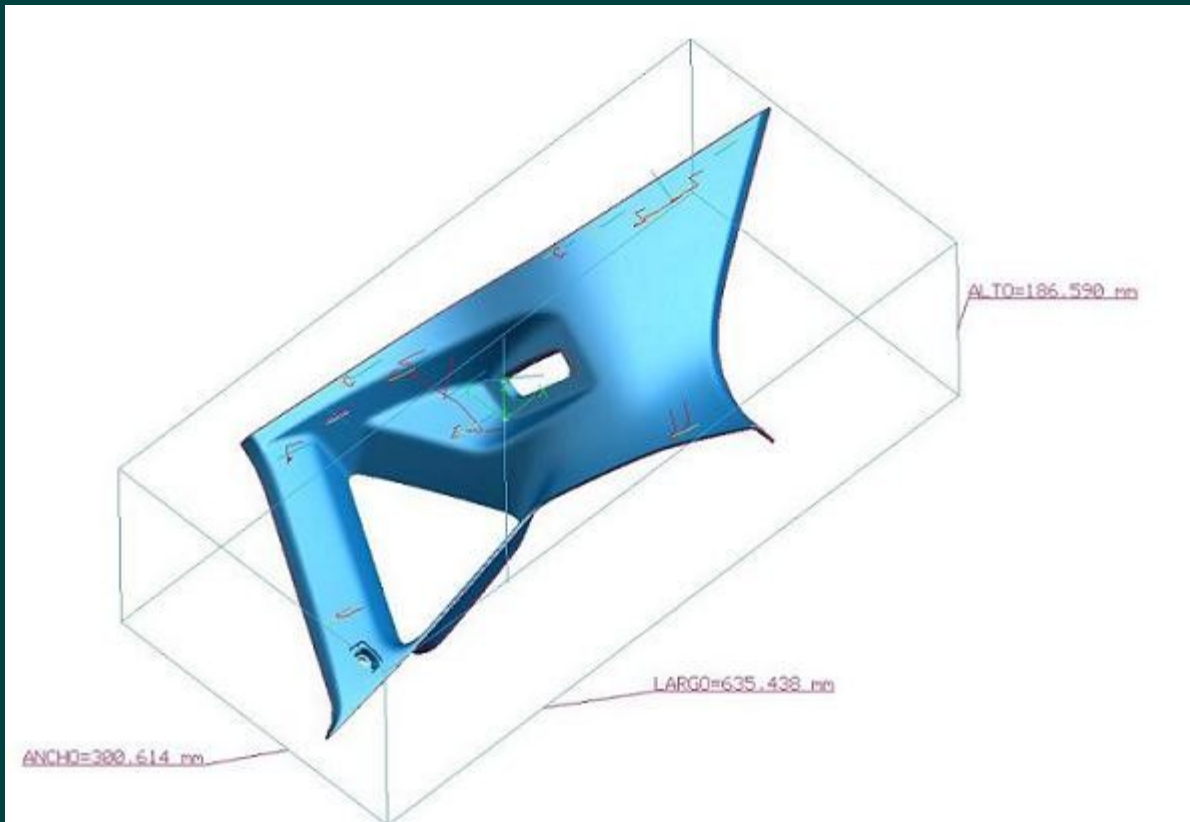
RECEPCIÓN DE DATOS CAD





HISPAMOLDES

ELABORACIÓN DE PRESUPUESTOS





HISPAMOLDES

OFICINA TÉCNICA : DESARROLLO

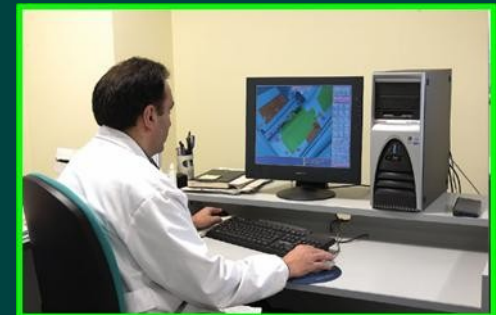


CAD: Software UNIGRAPHICS (IGES, VDA) 9 puestos

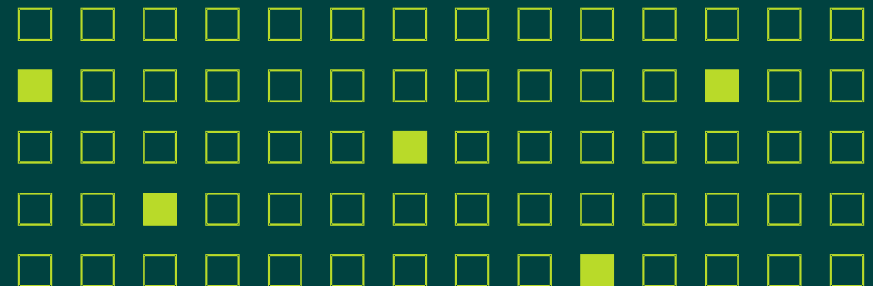
CAD: Software CADCEUS (IGES, VDA, CATIA) 1 puestos

CAM: Software TEBIS (IGES, VDA, CATIA) 6 puestos

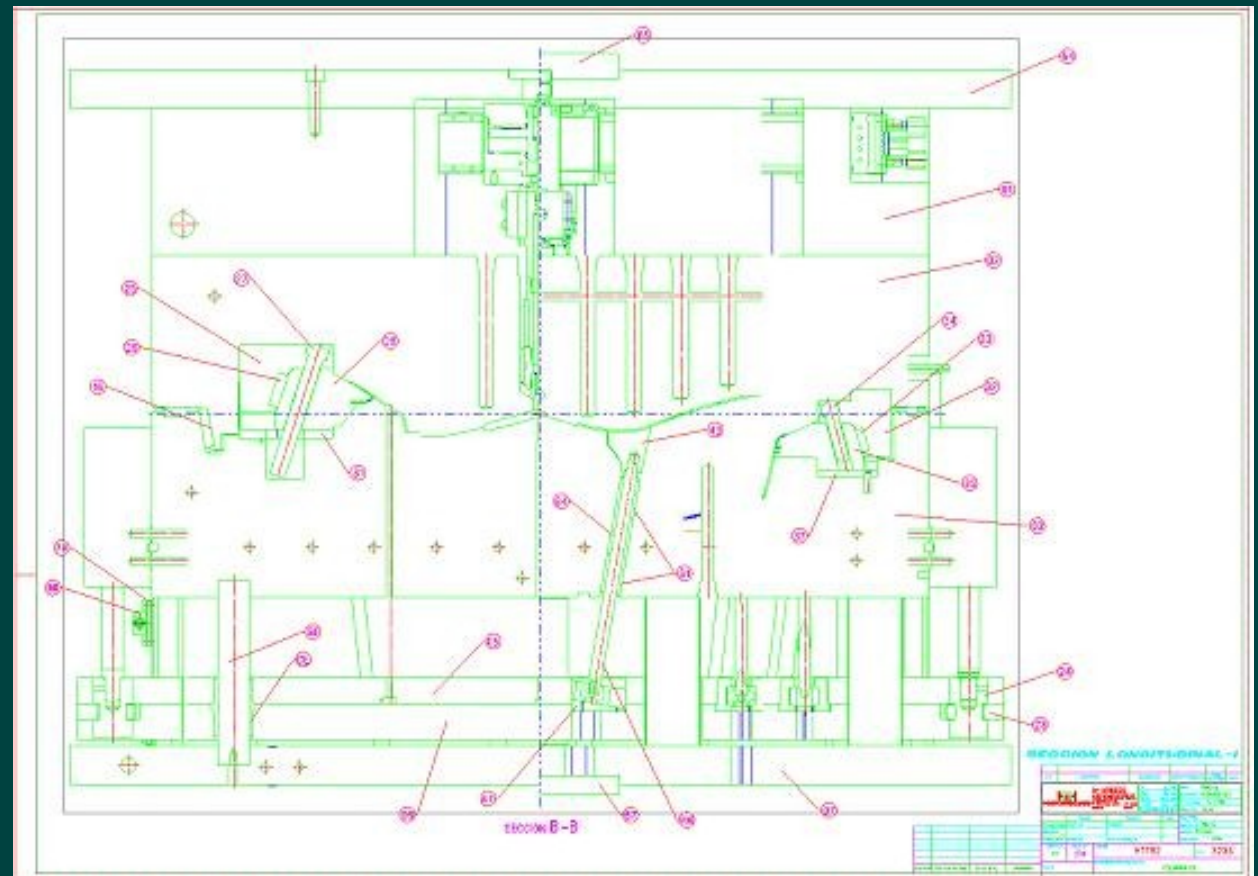
HILO: MASTERCAM-HILO 3D Surfaces Machining 1 puesto



- ELABORAR EL ANTEPROYECTO
- SOLICITAR ANÁLISIS REOLÓGICO (MOLDFLOW)
- REALIZAR EL PROYECTO Y LISTA DE MATERIALES
- PROGRAMACIÓN CAM
- ANÁLISIS DE FACTIBILIDAD

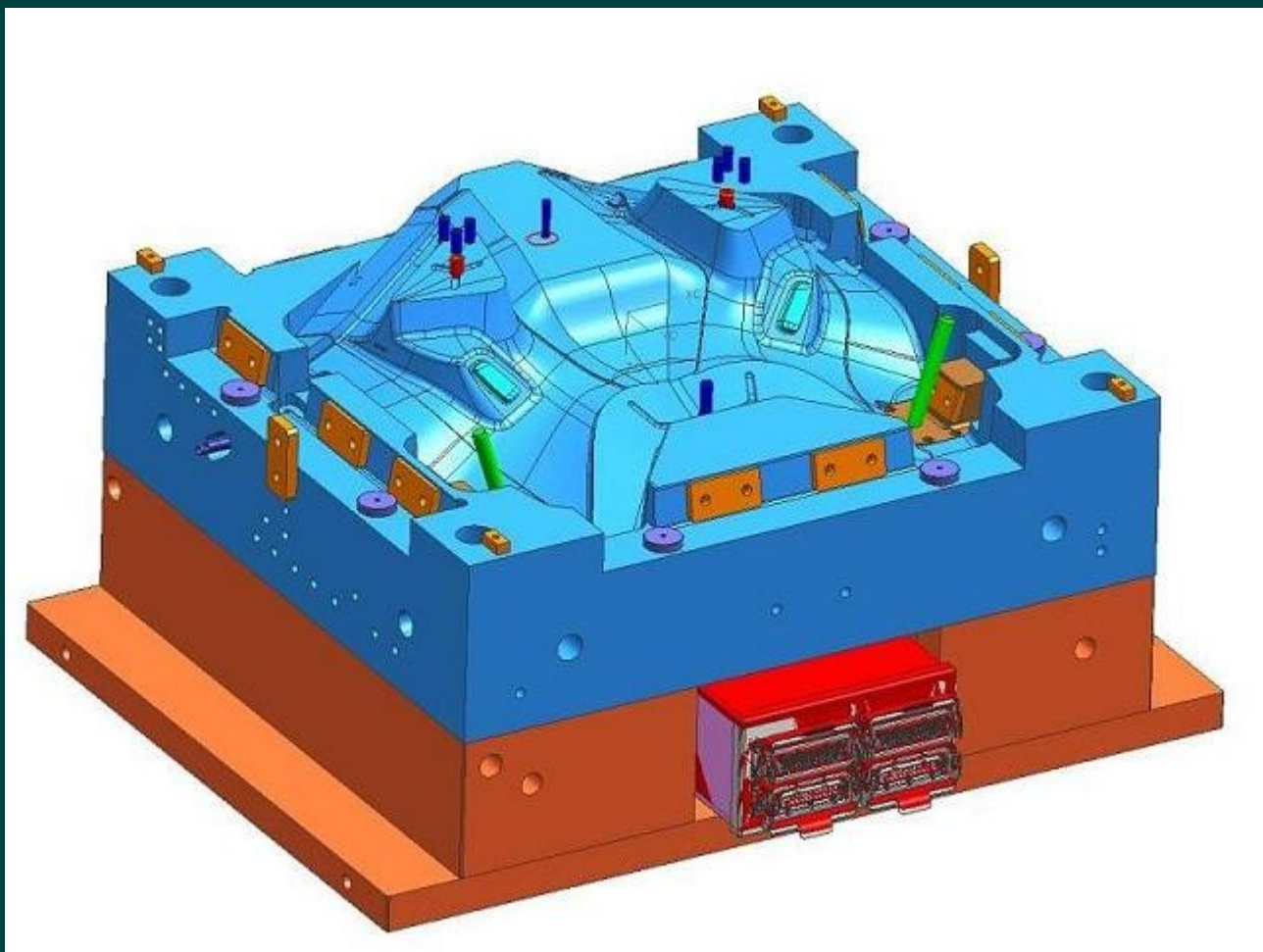


-ELABORAR EL ANTEPROYECTO : CAD 2D, A PARTIR DEL MODELO INICIAL.



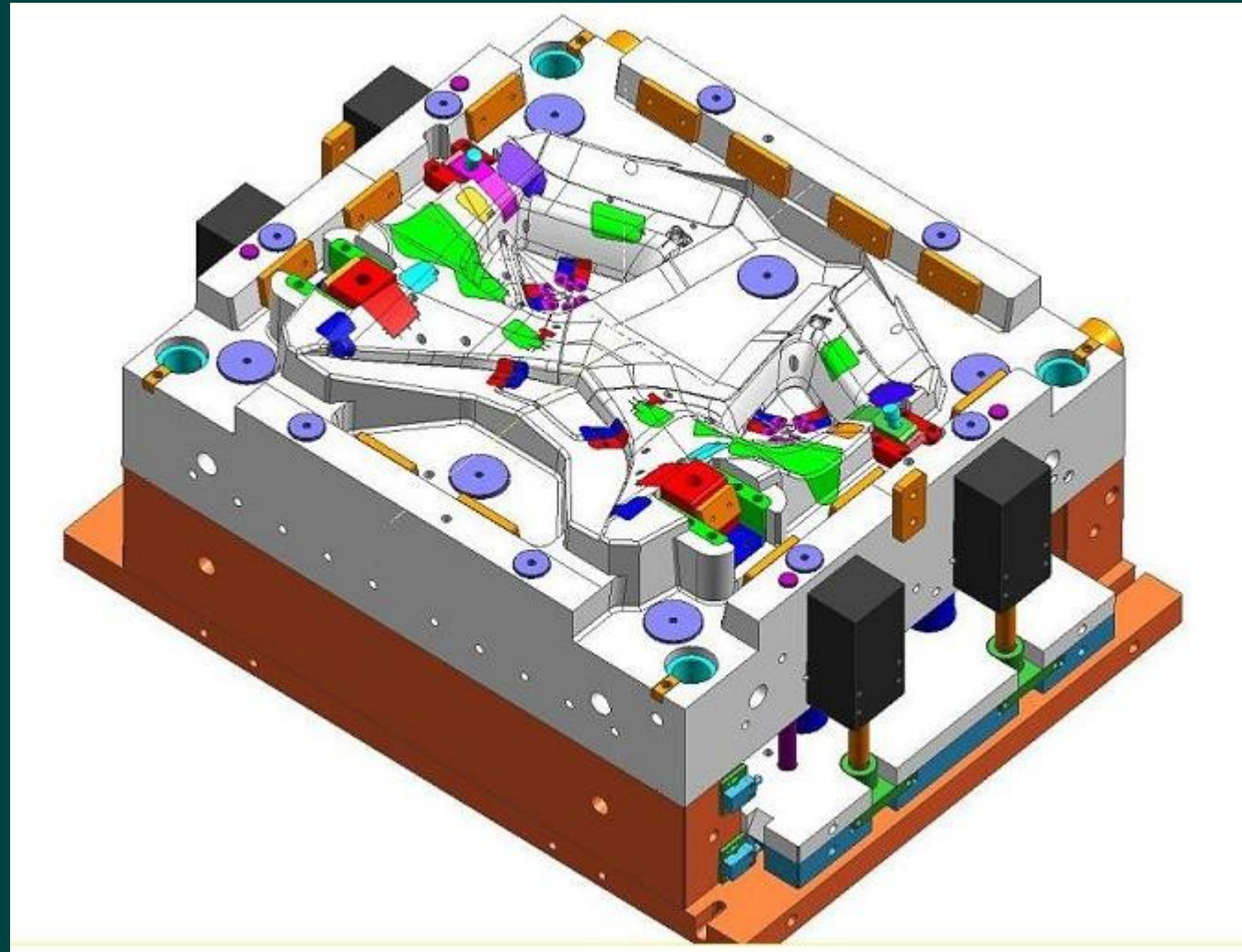
-REALIZAR EL PROYECTO Y LISTA DE MATERIALES

CAVIDAD
EN 3D



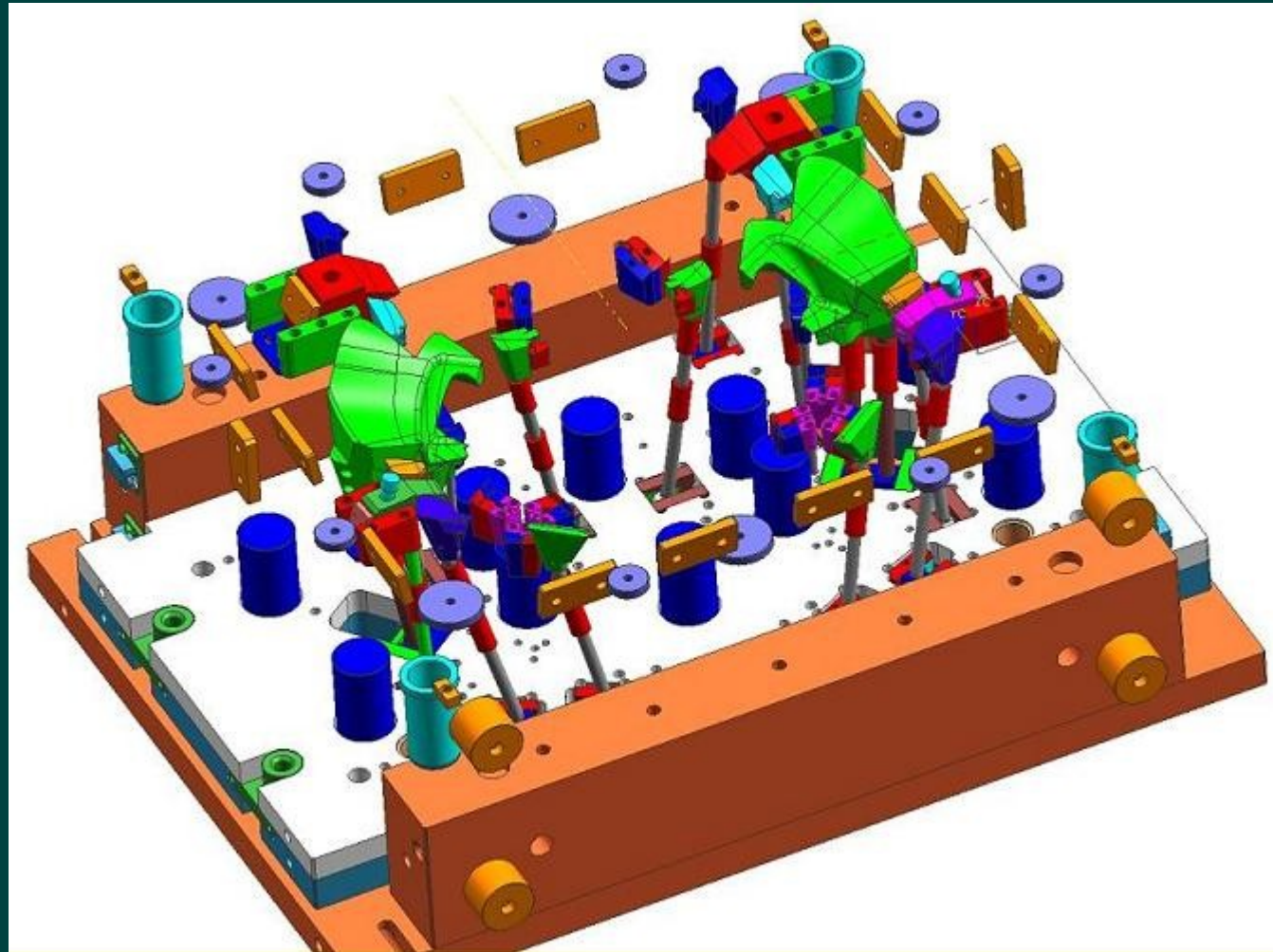
-REALIZAR EL PROYECTO Y LISTA DE MATERIALES

PARTE
DE
EXPULSIÓN
EN 3D



-REALIZAR EL PROYECTO Y LISTA DE MATERIALES

DESPLAZABLES
Y ELEMENTOS
NORMALIZADOS
EN 3D

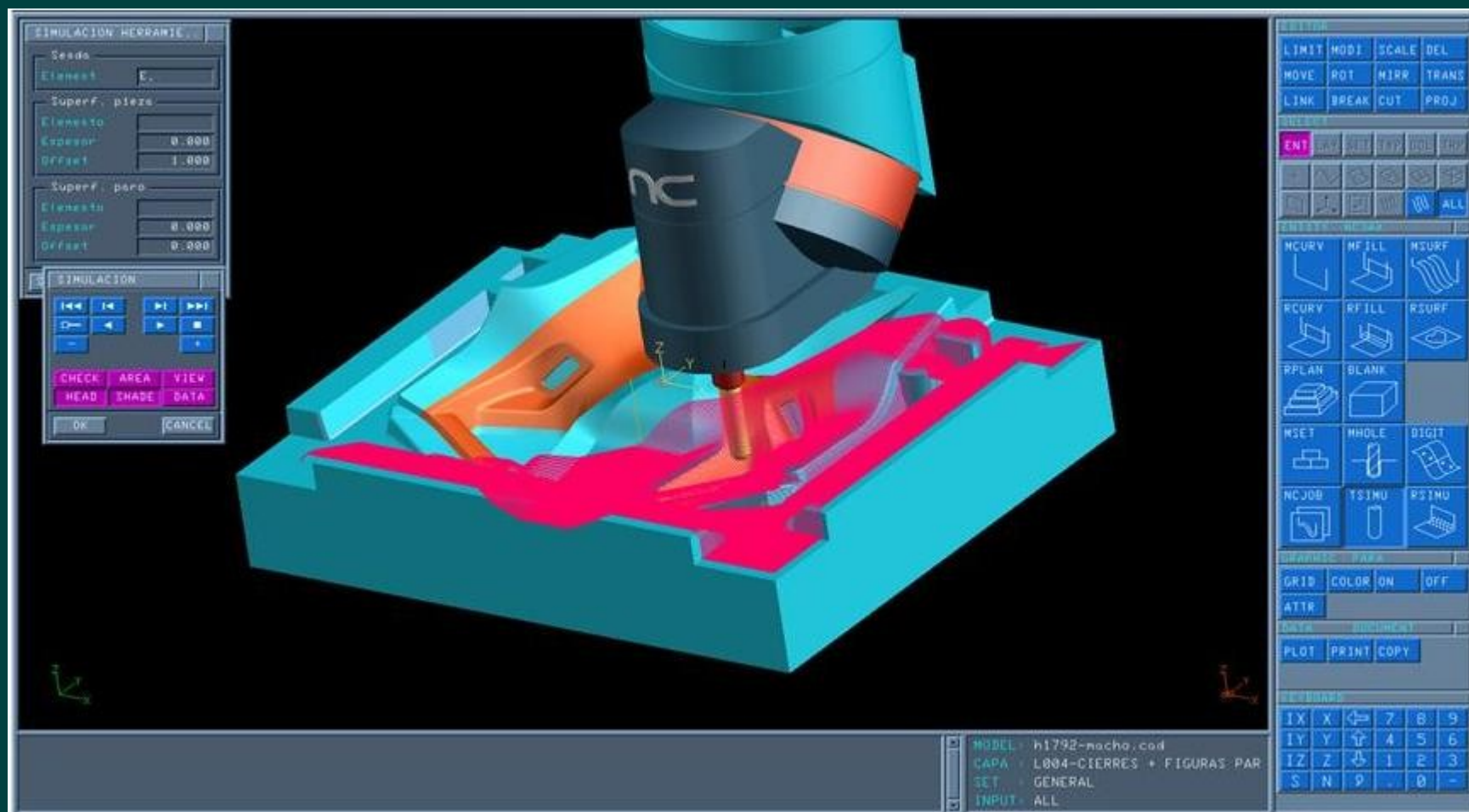


-REALIZAR EL PROYECTO Y LISTA DE MATERIALES.

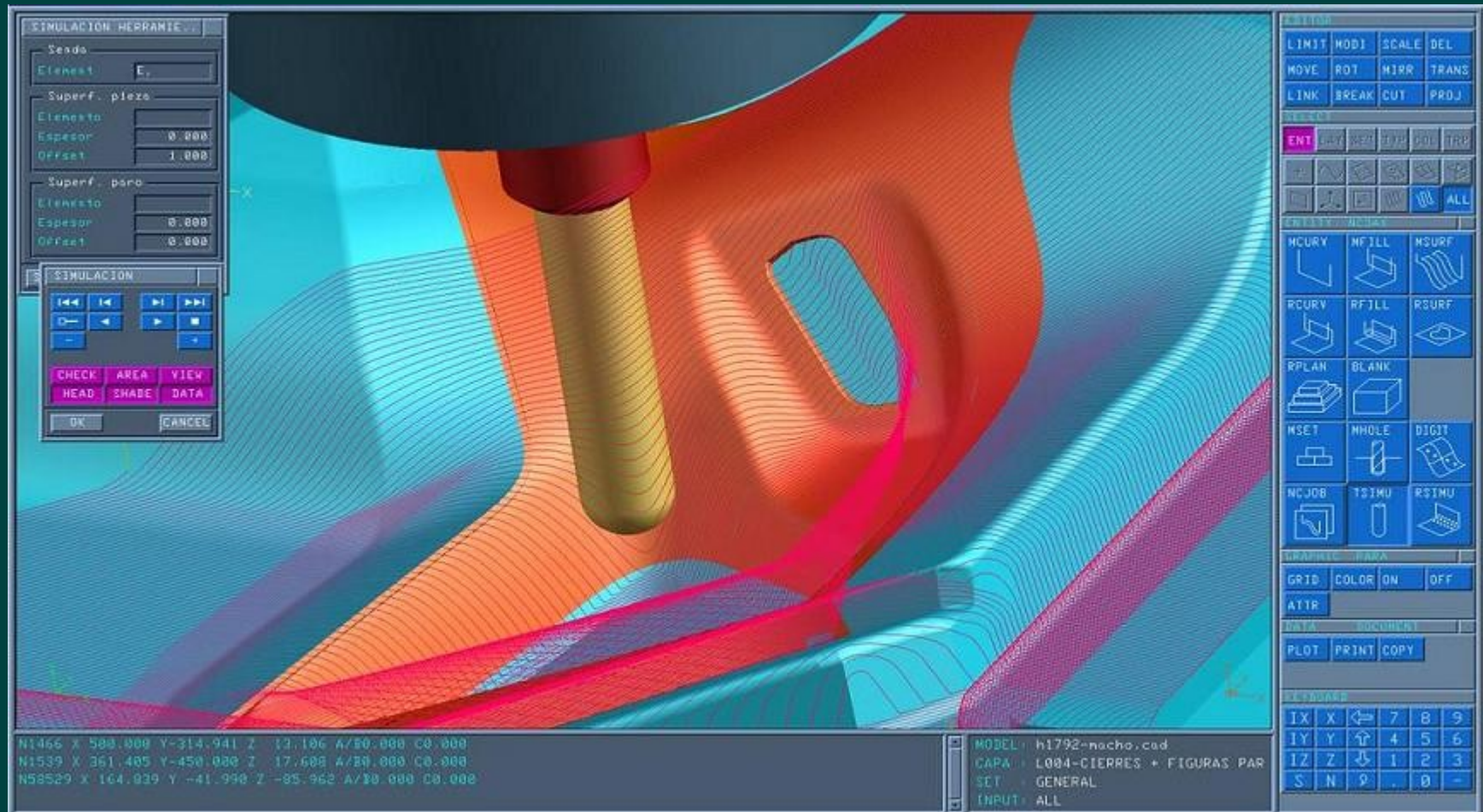
PLANOS DE CONJUNTO Y MONTAJE



- PROGRAMACIÓN CAM



- PROGRAMACIÓN CAM:
- GENERACIÓN DE TRAYECTORIAS



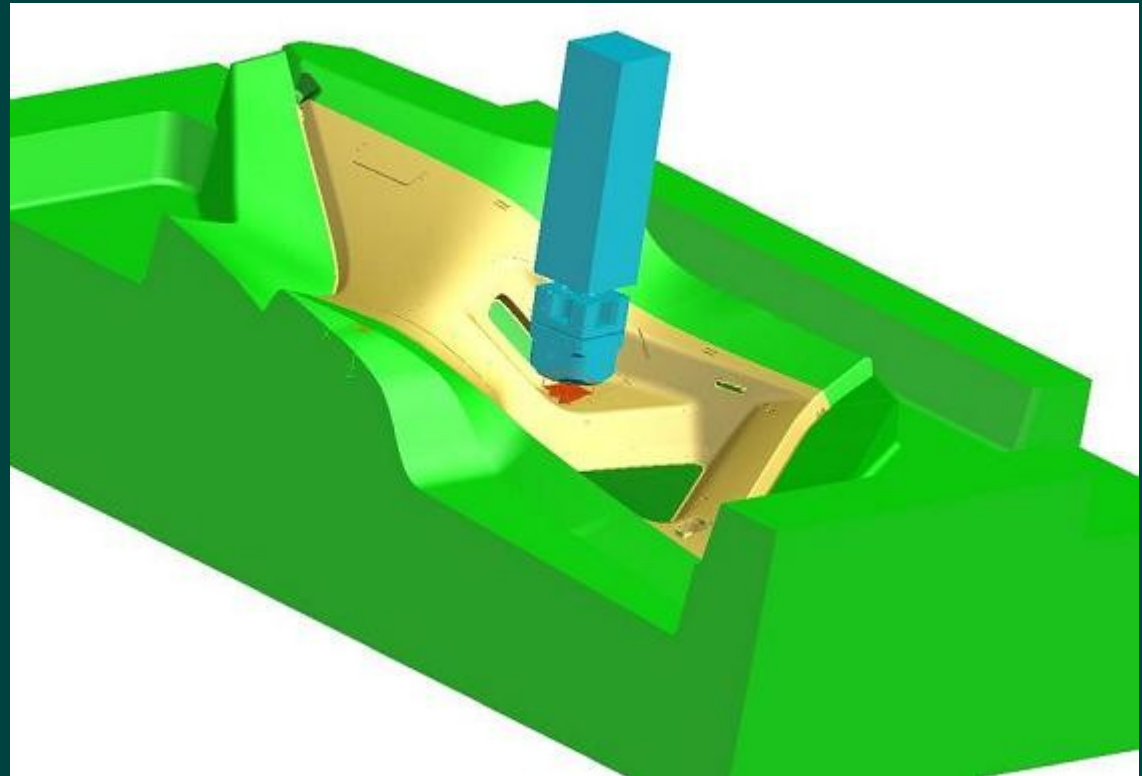
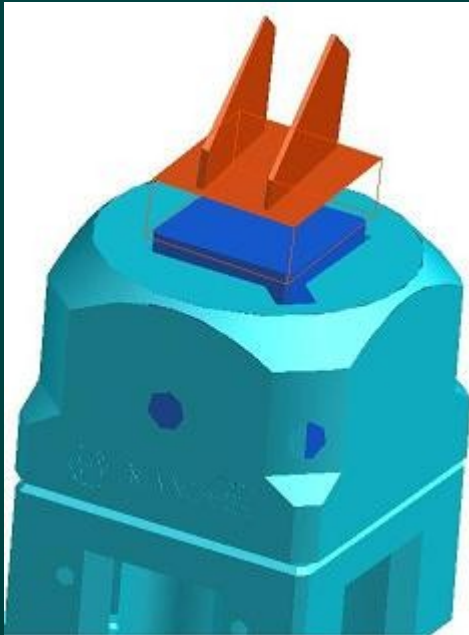
- PROGRAMACIÓN CAM :

PREPARAR LAS HOJAS DE RUTA



-PROGRAMACIÓN CAM:

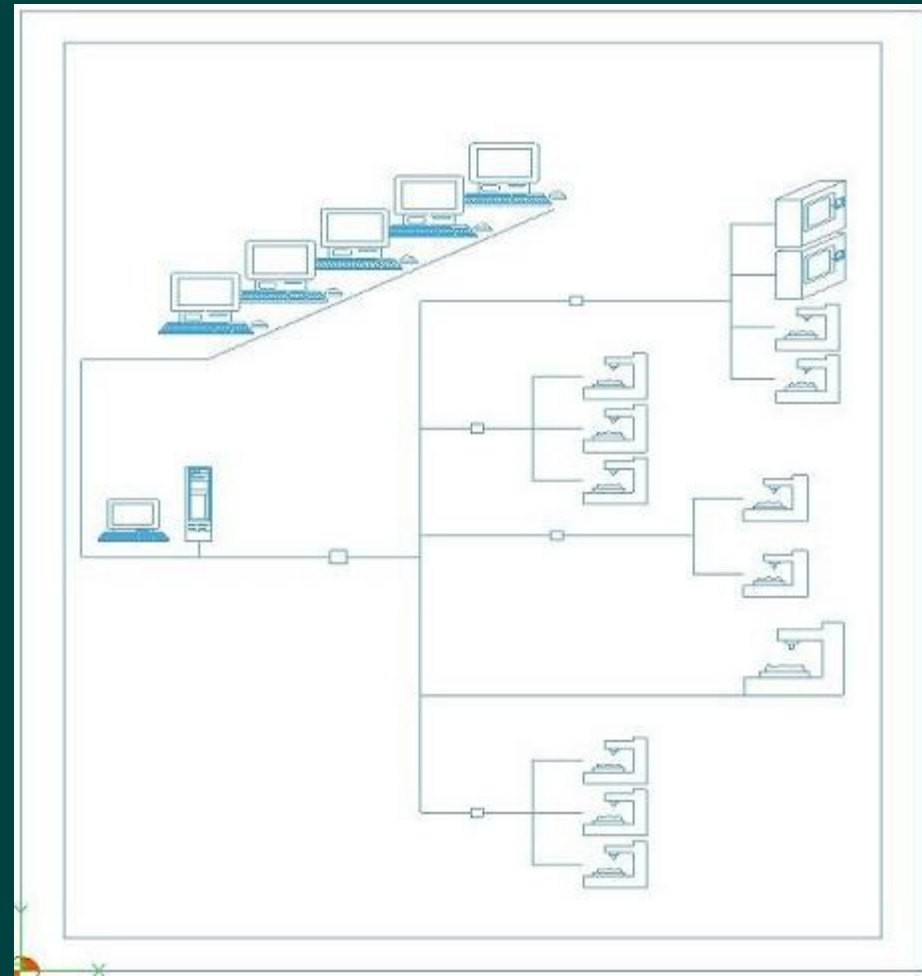
DISEÑO Y MECANIZADO DE ELECTRODOS



-PROGRAMACIÓN CAM:

VOLCADO Y DISTRIBUCIÓN DE LA PROGRAMACIÓN

SOFTWARE DE COMUNICACIÓN CON
LAS MÁQUINAS HERRAMIENTAS:
(WINDNC)





HISPAMOLDES

*Tecnología de Producción
Mecanizado*



Planta de fabricación.
Maquinaria Pesada.



Tecnologías de Producción Mecanizado

HISPAMOLDES

Equipo humano: 35 personas

15 Centros de Mecanizado
(CNC)

1 Taladradora Profunda

5 Fresadoras

Convencionales

1 Torno

2 Rectificadoras

1 CNC 3+2 Ejes



Tecnologías de Producción Electro-erosión



Zona de maquinas de erosión, hilo,
penetración, electrodos y taladrado profundo.

Equipo Humano: 15 personas
Electroerosión por Hilo: 2
Electroerosión por Penetración:



HISPAMOLDES

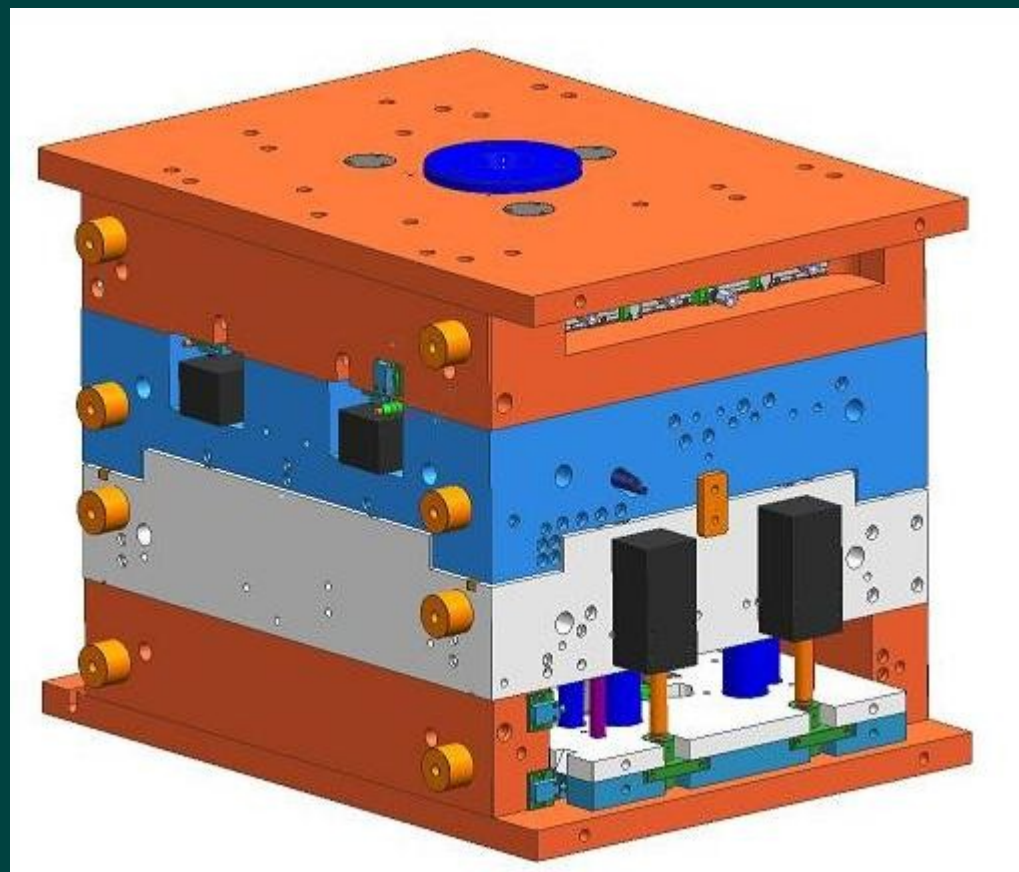
Tecnología de Producción
Ajuste



Sección de ajuste y
montaje

Equipo Humano: 25 personas
Prensas de ajuste: 3

MOLDE TOTALMENTE
MONTADO Y CERRADO,
LISTO PARA LLEVAR A
LA MÁQUINA DE
INYECCIÓN.





Calidad y Metrología

Equipo humano: 3 personas
Máquina 3D fija MITUTOYO B521
Máquina 3D portátil FARO 231
Software: CAM 2 Automotive
V.1.5.4
Proyector de perfiles MITUTOYO
PV500

INFORME
DIMENSIONAL:
COMPARAR LA
PIEZA FÍSICA
CON EL
MODELO CAD

