

Índice

| | |
|--|----|
| Capítulo 1 Introducción | 1 |
| 1 Introducción | 2 |
| Capítulo 2 Antecedentes | 3 |
| 2.1 Máquina manual | 4 |
| Carrete para alimentar el alambrón | 4 |
| Mesa de enderezado y corte | 4 |
| Sistema de doblez | 5 |
| 2.2 Uso y características de los anillos de alambrón..... | 5 |
| Definición de alambrón | 6 |
| Uso | 6 |
| Anillo | 6 |
| 2.3 Análisis del problema | 7 |
| Cálculo de fuerzas | 7 |
| Fuerza necesaria para la alimentación del alambrón | 7 |
| Fuerza necesaria para el corte del alambrón | 9 |
| Fuerza necesaria para el doblez del alambrón | 12 |
| 2.4 Máquinas existentes en el mercado | 14 |
| Estribadora Schnell Prima 16..... | 16 |
| Máquina Automática IDMAG | 16 |
| Dobladora Neumática y Máquina Eléctrica | 17 |
| Capítulo 3 Alternativas de Solución..... | 19 |
| 3.1 Dispositivos Eléctricos (motores)..... | 20 |
| Motor Eléctrico | 20 |
| Principales tipos de motores | 20 |
| Selección de motor | 21 |
| Característica par-velocidad de motores eléctricos..... | 22 |
| Guía para la selección de pistones | 25 |
| 3.2 Dispositivos Neumáticos | 26 |
| Cálculo de Cilindro | 28 |
| 3.3 Dispositivos Hidráulicos..... | 29 |
| Cálculo de Cilindro | 29 |

| | |
|---|-----------|
| Capítulo 4 Desarrollo de la propuesta | 32 |
| 4.1 Proceso de alimentación | 33 |
| Reductor | 33 |
| Motor | 33 |
| Variador de frecuencia..... | 33 |
| 4.2 Proceso de corte | 34 |
| Pistón de corte..... | 35 |
| Herramienta de corte..... | 36 |
| 4.3 Proceso de doblez..... | 37 |
| Pistón de doblez..... | 37 |
| Unidad de potencia hidráulica..... | 39 |
| Manguera | 40 |
| Válvula distribuidora | 41 |
| 4.4 Integración del sistema | 41 |
| Control..... | 41 |
| Tablero de control..... | 41 |
| Proceso de alimentación | 44 |
| Programación del Variador..... | 45 |
| Proceso de corte | 46 |
| Proceso de doblez | 47 |
| Concepción del anillo de alambrón en relación a sus lados..... | 49 |
| Diagrama de escalera básico | 50 |
| Entradas..... | 50 |
| Selección de medidas | 51 |
| Selección correcta de tamaño | 52 |
| Control de avance | 53 |
| Control de distancia para corte..... | 53 |
| Control de distancia para doblez | 56 |
| Paro del motor | 59 |
| Cuando sea necesario hacer un corte o un doblez, se dará la señal de paro al motor..... | 60 |
| Corte | 60 |
| Doblez..... | 60 |
| Salidas..... | 61 |
| Diagrama de conexión de control..... | 62 |

| | |
|---|-----------|
| Entradas al PLC..... | 62 |
| Salidas de PLC y entradas a variador..... | 63 |
| Diagrama de conexión..... | 64 |
| Contador..... | 65 |
| Representación aproximada de la máquina..... | 66 |
| 4.5 Evaluación de la propuesta..... | 67 |
| Cotización | 67 |
| Comparación..... | 68 |
| Comparada con una máquina semiautomática..... | 69 |
| Conclusiones..... | 70 |
| Bibliografía | 71 |
| Anexos | 73 |
| Fuentes..... | 73 |
| Cotización | 75 |