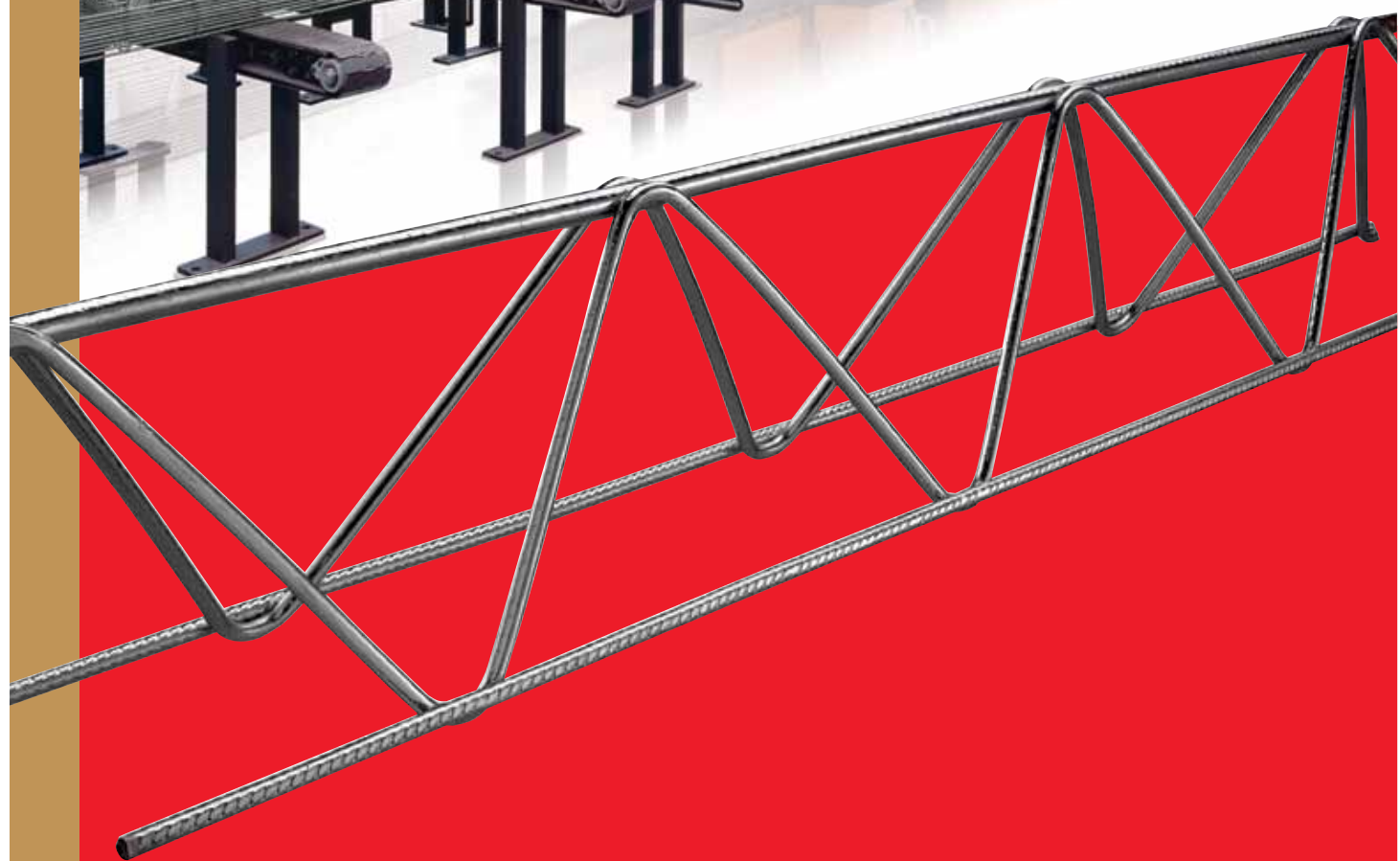




Instalación para celosía electrosoldada

# MTM 200-400

*Instalación para celosía electrosoldada*



**MEP**  
the history of innovation



[www.mepgroup.com](http://www.mepgroup.com)



# MTM 200-400

## CUALITATIVAMENTE SUPERIOR

Las instalaciones de la serie **MTM** producen en forma automática celosía electrosoldada.

**Elevada productividad, tiempos reducidos para el cambio de altura, fiabilidad y robustez** son las características principales de esta instalación.



## CAMBIO RÁPIDO

El modelo **MTM 200 - 400** está disponible en varias configuraciones que garantizan una **elevada eficiencia** en el caso de producciones en serie (mismo diámetro y longitud) como para la **elaboración de celosías de diferentes medidas**.

# MTM 200-400

## CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD

**MTM** permite obtener de forma simple un producto de calidad superior. La acción combinada de una exclusiva serie de dispositivos disminuye los tiempos de puesta a punto derivados de complejas regulaciones y **reduce drásticamente la cantidad de productos destinados a ser rechazados**. Un sistema de accionamiento y controles de última generación permite llegar a niveles de **productividad horaria sin igual**.

**MTM 400** permite efectuar **rápidos cambios de altura** de la celosía y de los diámetros de hilos que utiliza. Está caracterizado por **una unidad de soldadura** que posee **dos estaciones inferiores fijas y dos superiores móviles, regulables electrónicamente** en altura.

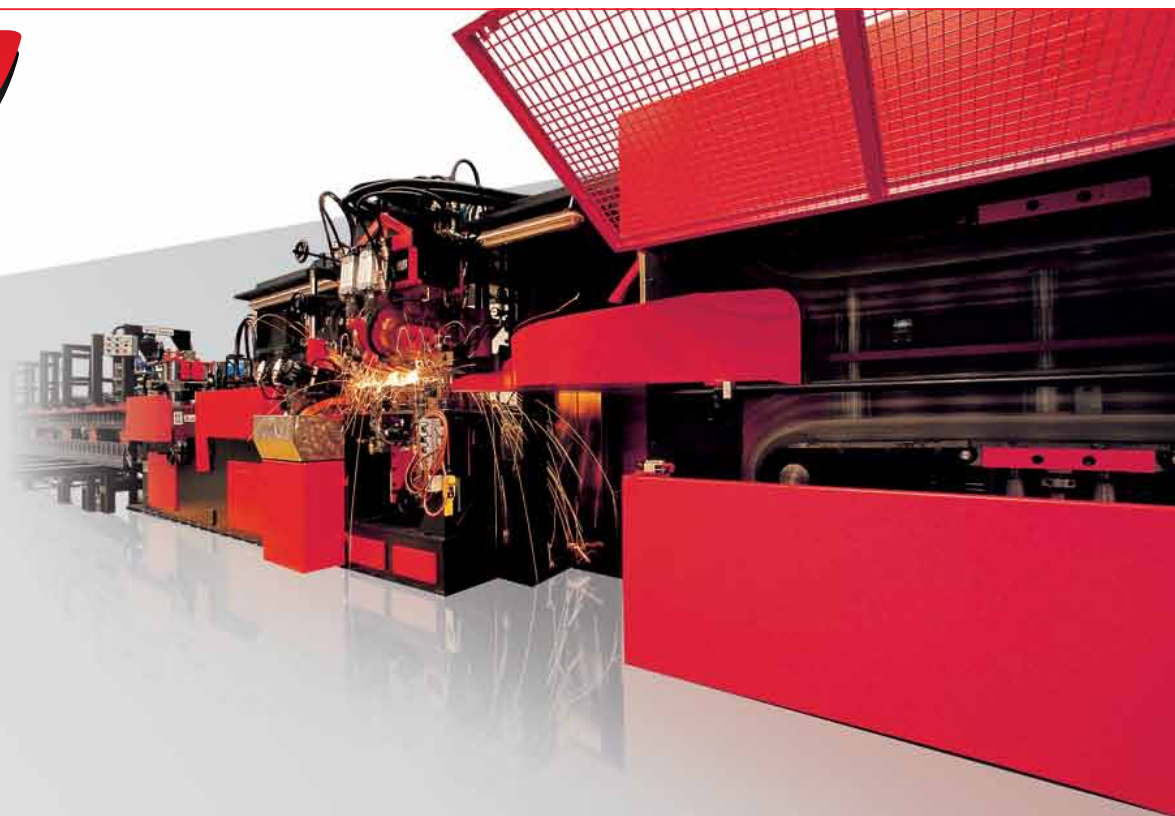
**MTM 400** produce secciones lineales de celosía completas (paso avance) de longitud **L=400 mm**.

**MTM 200** utiliza una unidad de soldadura simplificada en condiciones de producir secciones lineales de celosía completa (paso avance) de longitud **L=200 mm**.

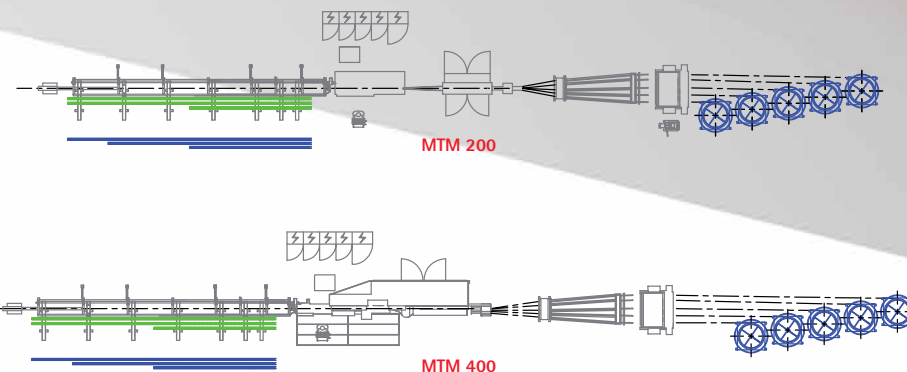
## SOLDADURA BAJO CONTROL



El uso de **tecnología de soldadura de última generación** (corriente de perfil controlado) **evita alteraciones de las características mecánicas del acero** garantizando un **reducido consumo energético**.



## VERSATILIDAD A VUESTRO SERVICIO: MTM 200-400





# Soluciones de vanguardia

## UN TRIÁNGULO PERFECTO



La formadora de armaduras en diagonales continuas (zig-zag) realiza de manera automática la conformación de los dos hilos. Un sistema excursivo permite la regulación independiente de los dos hilos durante la fase de avance / conformado, compensando las diferencias de diámetro o de calidad de material utilizado. La celosía resultará perfectamente uniforme y simétrica.

## POSICIONAMIENTO AUTOMÁTICO

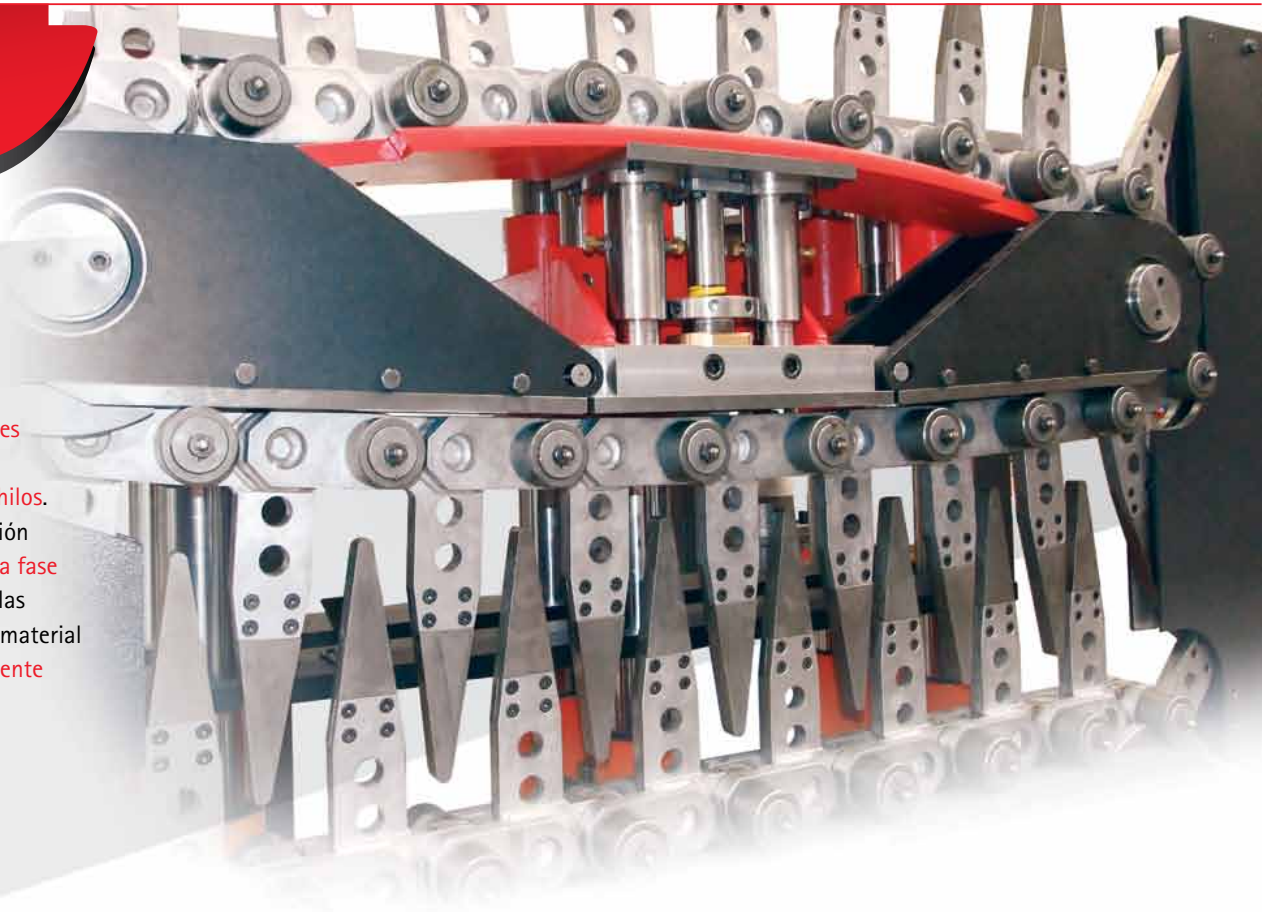


La regulación vertical de la cadena formadora (zig-zag) es motorizada. Permite variar de forma precisa y muy rápidamente la altura de la celosía, reduciendo al mínimo los tiempos muertos relacionados al cambio de medida (MTM 400).

## AVANCE SINCRONIZADO



El grupo de avance (paso fijo) está sincronizado con la formadora de armaduras en diagonales continuas. La celosía obtenida resultará perfectamente simétrica.



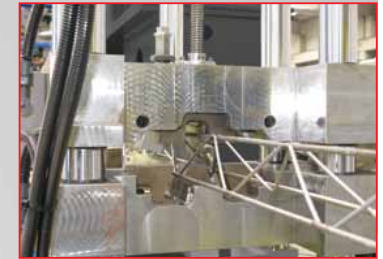
## ENDEREZADO BAJO CONTROL



El grupo desbobinador utiliza **dos grupos de enderezado**: uno de **rodillos** (zig-zag) y otro con tres de **rotores** (hilos longitudinales); estos últimos pueden variar la velocidad o el sentido de rotación, si es necesario, garantizando la **óptima linealidad de la celosía**.

## CORTE TRANSVERSAL

Una **robusta cizalla móvil** permite el corte automático de la celosía **a la medida programada** (múltiplos de 100 mm. ) Trabaja de modo que no retarda el ciclo de trabajo, optimizando la capacidad productiva de la máquina.



## DESBOBINADO CONSTANTE

Con el fin de obtener una celosía de **calidad**, es necesario evitar esfuerzos durante la fase de desbobinado. El lazo permite una **gestión óptima del material desenrollado** garantizando un aporte constante de hilo a la máquina.



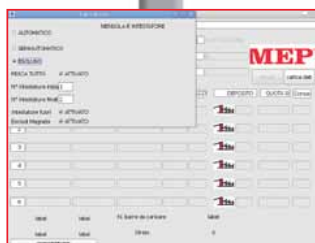
## RECOGIDA AUTOMÁTICA



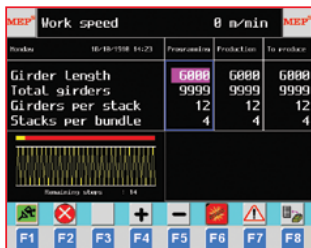
El **apilador automático** es una unidad que permite **apilar las celosías producidas en función de la lista programada**.

Así el paquete formado se deposita luego sobre la cinta transportadora a fin de facilitar el atado y descarga de los mismos.

## WORLD SYSTEM: CONTROL TOTAL



- **Panel operador P.L.C industrial MEP compuesto por:**
  - Pantalla LCD para la visualización de toda la información bajo formato gráfico " user- friendly".
  - Microcontrolador compacto ("embedded") de bajo consumo.
  - Esquema electrónico input / output dotado de sistema de prevención de cortocircuitos y control de ejes.
- **El software desarrollado por MEP permite:**
  - Carga de datos con visualización gráfica de la celosía programada o prememorizada.
  - Control de todos los parámetros de la máquina con posibilidad de seleccionar diversos programas de soldadura.
  - Memorización y archivo de los datos relativos al ciclo de trabajo diario y generación de estadística de producción diaria (número de soldaduras y metros de celosía producida).



## CICLO DE TRABAJO SINCRONIZADO



- El dispositivo de desplazamiento automático de la celosía se acciona luego del corte, para permitir la producción de la sección sucesiva.

## CABEZA DE SOLDADURA MÓVIL



- Permite soldar los extremos de dos bobinas con el fin de reducir el tiempo de introducción del hilo. (OPCIONAL)

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y DE PRODUCCIÓN

	MTM 200	MTM 400
<b>DIÁMETRO HILO</b>		
Diámetro hilo longitudinal (otros diámetros bajo pedido)	de Ø 5 a Ø 12 mm	de Ø 5 a Ø 12 mm
Diámetro hilo estribo continuo (zig-zag) (otros diámetros bajo pedido)	de Ø 3,5 a Ø 6 mm	de Ø 3,5 a Ø 6 mm
fy = 600 N/mm <sup>2</sup> - ft = 650 N/mm <sup>2</sup> (otros diámetros bajo pedido)		
<b>PRODUCCIÓN CELOSÍA</b>		
Velocidad avance celosía	18 m/min	33 m/min
Altura celosía (otras medidas bajo pedido)	80÷300 mm	80÷300 mm
Base (medida interna) (otras medidas bajo pedido)	70÷100 mm	70÷100 mm
Paso avance	200 mm	400 mm
Longitud celosía (otras medidas bajo pedido)	2000÷12000 mm (múltiplos de 100 mm)	2000÷12000 mm (múltiplos de 100 mm)

LA INSTALACIÓN REQUIERE EL USO DE COMPRESOR DE AIRE Y SISTEMA DE ENFRIAMIENTO LÍQUIDO.

fy: límite máximo de elasticidad - ft: carga máxima unitaria de rotura



**MEP**

**MEP Macchine Elettroniche Piegatrici**  
via Leonardo Da Vinci, 20  
I - 33010 Reana del Roiale (UD) - ITALY  
Tel. +39 0432 851455  
Fax +39 0432 880140

**MEP**  
**BRASIL**

**MEP Brasil**  
Rua Bom Jesus da Cachoeira, nº 100  
Parque Edu Chaves  
CEP 02236-020 - Sao Paulo - BRASIL  
Tel. +55 11 2240.4610 - 2240.4553  
Fax +55 11 2240.4610 - 2240.4553

**MEP**  
**FRANCE**

**MEP France S.A.**  
8 bis, rue des Oziers  
BP 40796 Zone d'Activités du Vert Galant  
95004 St. Ouen L'Aumône FRANCE  
Tel. +33 1 34300676  
Fax +33 1 34300672

**MEP**  
**NORD-EUROPE**

**MEP Nord-Europe GmbH**  
Briener Strasse 55  
D-80333 München GERMANY  
Tel. +49 089 41610829

**MEP**  
**POLSKA**

**MEP Polska Sp. z o.o.**  
ul. Józefowska 13/A  
93-338 Łódź POLAND  
Tel. +48 42 645 7225  
Fax +48 42 645 7058

**MEP**  
**VOSTOK**

**MEP Vostok OOO**  
Ул.Новаторов, 36 корп.3 Офис XXIV  
119421 Москва Россия  
Tel./Fax: +7 495 745 04 90

[www.mepgroup.com](http://www.mepgroup.com)  
[sales@mepgroup.com](mailto:sales@mepgroup.com)