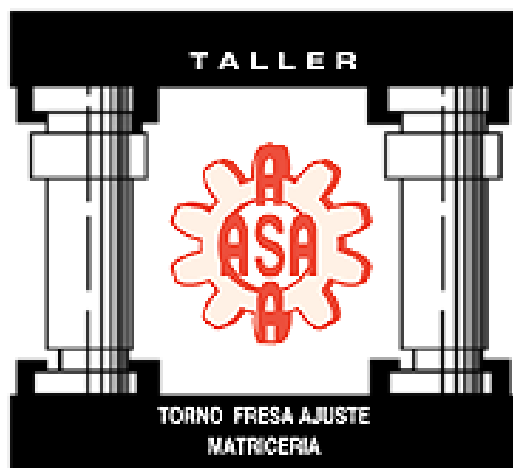




TALLERES ALBERTO SANZ ;S.L. (ASA)

C./ALCALDE MARTIN COBOS S/N
NAVES ANTIGUA CORREA NAVE C-7
09007 BURGOS
TEL. 947 48 60 63
FAX 947 48 26 65

<http://www.talleresalbertosanz.com>

E-mail oficina tecnica : ot@talleresalbertosanz.com

E-mail administración: administracion@talleresalbertosanz.com



No: SGI 2050015



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

QUIENES SOMOS

TALLERES ALBERTO SANZ;S.L. es una empresa dedicada desde el año 1982 *al mecanizado , al diseño y la elaboración tanto de matrices y moldes como utillajes de precisión y al mantenimiento mecanico..*

En la actualidad cuenta con unas instalaciones modernas y bien equipadas con mas de 1000 metros cuadrados repartidos en una serie de departamentos como son taller producción, almacén de materia prima y normalizados, oficina técnica , laboratorio de metrología/calidad, departamento de inyección de plasticos tecnicos y administración.

NUESTRA FILOSOFÍA

“Combinación de experiencia, tecnología y enfoque en la calidad”.

CLIENTES SATISFECHOS

En Talleres Alberto Sanz, S.L. nuestra máxima prioridad es la satisfacción de nuestros clientes. Nos esforzamos constantemente para mejorar y mantener los más altos estándares de calidad en todos nuestros procesos., tenemos una amplia experiencia y un “saber hacer” que nos permite ofrecer soluciones personalizadas y de alta calidad a nuestros clientes.

Ofrecemos a nuestros clientes un servicio integral desde el diseño hasta la producción y al mismo tiempo permitiendo a estos un ahorro en tiempo y dinero.



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

Con el fin de ofrecer un servicio integral a nuestros clientes hemos creado la sección de inyección de plásticos como complemento a nuestra sección de matricería. Podemos realizar pruebas de calidad a los moldes terminados, asegurándonos de que cumplen con los requisitos de nuestros clientes antes de entregarlos.

Entendemos que algunos clientes pueden tener problemas de capacidad o saturación en sus propias instalaciones. Por lo tanto, ofrecemos la posibilidad de subcontratar la inyección de determinadas piezas plásticas en nuestras instalaciones, y así cumplir con sus compromisos de producción y entregas.

CALIDAD

Creemos que la calidad es un proceso que involucra a todos los miembros de nuestro equipo, por lo que hemos establecido un sistema de gestión de calidad integral que nos permite garantizar la calidad en cada etapa de nuestros procesos, desde el diseño hasta la entrega final del producto. Además, seguimos mejorando nuestro sistema de gestión de calidad para garantizar que cumplimos con los requisitos de nuestros clientes y los estándares internacionales.(ver anexo1 politica de la calidad Talleres Alberto Sanz S.L.)

ÚLTIMAS TECNOLOGÍAS

Nos comprometemos a utilizar las últimas tecnologías disponibles para mejorar la eficiencia y la calidad de nuestros procesos. Nuestro equipo está altamente capacitado y cuenta con las habilidades y conocimientos necesarios para manejar cualquier proyecto con éxito. Además, invertimos constantemente en la formación y el desarrollo de nuestro equipo para mantenernos actualizados y preparados para los desafíos del futuro y necesidades de nuestros clientes.



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

TALLER DE PRODUCCION

FRESADORA CNC 5 EJES CONTINUOS



Cuyas características técnicas principales son las siguientes:

Marca	ZAYER
Modelo	TEBAS
Longitud de mesa – mm.....	4.100
Ancho de mesa – mm.....	2.200
Ancho entre montantes – mm.....	3.000
Recorrido longitudinal – mm.....	4.000
Recorrido transversal – mm.....	3.750
Recorrido vertical – mm.....	1.250
Distancia máxima de la mesa a la nariz del cabezal – mm.....	1.465
Avance de trabajo - mm/min.....	hasta 30.000



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

Avance rápido - mm/min.....	50.000
Accionamientos ejes X-Y-Z – mm X,Y: Doble motor piñón-cremallera Z: 2 husillos a bolas	
Potencia – kW.....	43
Velocidad eje cabezal – min.....	6.000
Precisión de posicionamiento y repetibilidad – mm.....	0,005
Almacén de herramientas.....	30
Peso admisible sobre la mesa – kg.....	20.000
Peso neto aproximado – kg.....	40.000

CABEZAL 30° (PATENTADO POR ZAYER) (Característica principal que difiere de otras máquinas similares ya que estas poseen cabezal 45°).



- Giro cabezal automático, posicionamiento cada 0,001° / giro continuo.
- Orientación automática de la herramienta en cualquier ángulo positivo y hasta 30° negativo
- Distancia del pivot corta por lo que mejora la precisión.
- Mecanizados de superficies complejas de difícil acceso.
- Alta capacidad de trabajo.
- Rigidez en el mecanizado



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

FRESADORA CNC



DATOS TECNICOS

MARCA: NICOLAS CORREA
 MODELO: A10
 CONTROL: HEIDENHAIN 355
 RECORRIDOS DE TRABAJO

- X= 1300
- Y=760
- Z=630

FRESADORA CNC

DATOS TECNICOS

MARCA : NICOLAS CORREA
 MODELO: CF22-25
 CONTROL: HEIDENHAIN 407
 RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X= 2500
- Y= 750
- Z= 660





TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

2 CENTROS DE MECANIZADO



DATOS TECNICOS

MARCA :KONDIA

MODELO :B-1050

CONTROL HEIDENHAIN 410

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X= 1000
- Y= 500
- Z= 600

CARGADOR PARA 22

HERRAMIENTAS

ELECTROEROSION DE PENETRACION

DATOS TECNICOS

MARCA: ONA

MODELO: HS 700

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X= 1500
- Y=750
- Z=500

EQUIPADA CON EJE C=360°

CARGADOR PARA 10 ELECTRODOS





TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

ELETROEROSION DE HILO



DATOS TECNICOS

MARCA : FANUC
MODELO: ROBOCUT α 1-IA
CONTROL: FANUC 18-I
RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X = 520
- Y=370
- Z=300

EQUIPADA CON ENEBRADO
AUTOMATICO
CORTES CONICOS

RECTIFICADORA PLANA

DATOS TECNICOS

MARCA: TSC
RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X= 1000
- Y=400
- Z=400





TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

RECTIFICADORA CILINDRICA

DATOS TECNICOS

MARCA: TOS

RECORRIDOS DE TRABAJO

- X=320
- Z=1000

RECTIFICADO CILINDRICO DE
INTERIORES Y EXTERIORES



TORNO CNC



DATOS TECNICOS

MARCA: DAEWOO

MODELO: PUMA 300

CONTROL:FANUC 18-T

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X= 282
- Z= 680

CARGADOR DE 10

HERRAMIENTAS

CON PALPADOR DE ORIGEN DE

HERRAMIENTA

CONTRAPUNTO PROGRAMABLE



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

TORNO PARALELO



DATOS TECNICOS

MARCA: LACFER

MODELO:CR-2-E-250

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X=540/700
- Z=2000

EQUIPADO CON VISUALIZADOR DE COTAS

TORNO PARALELO

DATOS TECNICOS

MARCA: LACFER

MODELO:CR-1-E-250

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X=450
- Z=1500

EQUIPADO CON VISUALIZADOR DE COTAS





TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

FRESADORA UNIVERSAL



DATOS TECNICOS

MARCA : NICOLAS CORREA

MODELO:F3UE

RECORRIDOS DE TRABAJO:

- X=1000
- Y=300
- Z=340

EQUIPADA CON VISUALIZADOR DE COTAS

MAQUINARIA AUXILIAR

- FRESADORA DE TORRETA
- ELECTROEROSION
- TORNO
- 2 TALADROS DE COLUMNA
- TALADRO DE MESA
- SIERRA ALTERNATIVA
- SIERRA DE CINTA
- MAQUINA DE CHORREAR
- ELECTROESMERILADORA
- AFILADORA DE BURILES
- AFILADORAS DE BROCAS
- TRONZADORA
- MAQUINA DE ACHAFLANAR CANTOS
- SOLDADORA ELECTRICA
- SOLDADORA DE OXIGENO-ACETILENO
- SOLDADORA TIG



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

OFICINA TECNICA



Es el lugar donde se diseña el producto y el proceso de fabricación para la elaboración de dicho producto

En la Oficina Técnica contamos con un equipo de personas cualificadas para desarrollar los proyectos más complejos.

Disponemos de estaciones de trabajo conectadas a máquinas de fresado ,torneado y electro-erosión por control numérico para la generación de programas de mecanizado.

Mediante las últimas tecnologías aplicadas al sector: **CAD CAM**, diseñamos y optimizamos los procesos de mecanización y construcción de moldes troqueles y utillajes.

Utilizamos nuestra experiencia para aplicar una mejora continua basada en especificaciones técnicas en diseño, así como en el control y gestión de todo el proceso. De esta forma garantizamos que nuestro producto cumpla con todos los requerimientos de calidad exigidos por nuestros clientes.



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

Medios disponibles de nuestra oficina técnica

- **2 ESTACIONES DE TRABAJO**
- **1 PLOTTER PARA PLANOS hasta DIN A-0**
- **SOFTWARE EMPLEADO:**

2 LICENCIAS CIMATRON (programa cad/cam) CON MODULO DE FRESA, DISEÑO DE MOLDES CON CONTRATOS DE ACTUALIZACION

1 LICENCIA FIKUS (programa cad/cam) CON MODULO DE TORNO E HILO CON CONTRATO DE ACTUALIZACION

1 LICENCIA AUTOCAD

DISPONIBILIDAD PARA LEER/CREAR FICHEROS EN FORMATOS:

CIMATRON E
CIMATRON IT (*.pfm)
SAT (*.sat, *.saa)
IGES (*.igs, *.iges)
STEP (*.step, *.stp)
VDA (*.vda)
CATIA
UNIGRAPHICS (*.prt)
SOLIDWORKS (*.sldprt, *.sldasm)
PARASOLID (*.x_t, *.xmt_txt)
DXF (*.dxf)
DWG (*.dwg)
STL (*.stl)

DISPONIBILIDAD PARA LA RECEPCION O ENVIO DE ARCHIVO EN LA MAYORIA DE LOS SOPORTES INFORMATICOS EXISTENTES EN LA ACTUALIDAD.

La direccion de correo de nuestra Oficina Técnica: ot@talleresalbertosanz.com



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

METROLOGIA/CALIDAD



La sala de metrología de la empresa es un espacio perfectamente climatizado donde se encuentran una amplia variedad de instrumentos de medición, como distintos tipos de calibres, micrómetros, proyector de perfiles, durómetro, entre otros. Cada uno de estos instrumentos es calibrado y verificado periódicamente, y aquellos que no tienen un certificado ENAC son sometidos a un riguroso programa de verificación.

Próxima adquisición de maquina tridimensional



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

DEPARTAMENTO DE INYECCION DE PLASTICOS TECNICOS

MAQUINA INYECTORA N°1



CARACTERISTICAS TECNICAS METEOR 55H		
UNIDAD DE INYECCION		
DIAMETRO DEL HUSILLO	mm	30
RELACION L/D DEL HUSILLO		20.5
PRESION MAXIMA DE INYECCION	bar	1705
VOLUMEN TEORICO DE INYECCION	cm ³	95
PESO MAXIMO DE INYECCION (PS)	g	86
CAUDAL DE INYECCION	cm ³ /s	93
CAPACIDAD DE INYECCION	g/s	35
VELOCIDAD REGULABLE DEL HUSILLO	min-1	337
PAR DE GIRO DEL HUSILLO	Nm	445
ZONAS DE CALEFACCION	Nº	4+1
POTENCIA DE CALEFACCION	kw	9
FUERZA MAXIMA APOYO BOQUILLA	kn	90.7
CARRERA MAXIMA DE LA BOQUILLA	mm	270
UNIDAD DE CIERRE		
FUERZA DE CIERRE	Tm	55
CARRERA MAXIMA DE APERTURA	mm	350
ESPESOR MINIMO DE MOLDE	mm	120-300
DIMENSIONS DE LOS PLATOS HxV	mm	525x525
PASO ENTRE COLUMNAS HxV	mm	350x350
DISTANCIA MAXIMA ENTRE LOS PLATOS	mm	650
DIAMETRO DE LAS COLUMNAS	mm	60
FUERZA MAXIMA DE EXPULSION	Kn	44
CARRERA MAXIMA DE EXPULSION	mm	130
GENERAL		
CICLOS EN VACIO (Euromap 6)	min-1	35
POTENCIA DEL MOTOR	Cv	20
POTENCIA TOTAL INSTALADA	Kw	24
PESO NETO DE LA MAQUINA	kg	3200



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

MAQUINA INYECTORA N°2 :



CARACTERISTICAS TECNICAS ASTRON 250 DD II		
UNIDAD DE INYECCION		
DIAMETRO DEL HUSILLO	mm	65
RELACION L/D DEL HUSILLO		20.5
PRESION MAXIMA DE INYECCION	bar	1966
VOLUMEN TEORICO DE INYECCION	cm ³	929
PESO MAXIMO DE INYECCION (PS)	g	821
CAPACIDAD DE INYECCION	Kg/h	143
VELOCIDAD REGULABLE DEL HUSILLO	min-1	180
PAR DE GIRO DEL HUSILLO	Kg-m	278
ZONAS DE CALEFACCION	Nº	5
POTENCIA DE CALEFACCION	kw	18.02
FUERZA MAXIMA APOYO BOQUILLA	Tons	8
CARRERA MAXIMA DE LA BOQUILLA	mm	425
UNIDAD DE CIERRE		
FUERZA DE CIERRE	Tm	250
CARRERA MAXIMA DE APERTURA	mm	550
ESPESOR MINIMO DE MOLDE	mm	220-650
DIMENSIONS DE LOS PLATOS HxV	mm	825x825
PASO ENTRE COLUMNAS HxV	mm	580x580
DISTANCIA MAXIMA ENTRE LOS PLATOS	mm	770-1200
DIAMETRO DE LAS COLUMNAS	mm	60
FUERZA MAXIMA DE EXPULSION	Kn	70
CARRERA MAXIMA DE EXPULSION	mm	160
GENERAL		
CAPACIDAD DE LA TOLVA	Kg	100
POTENCIA DEL MOTOR	Kw	50
PESO NETO DE LA MAQUINA	kg	11000



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

PERIFERICOS

Cada maquina esta equipada con:

- Un **REFRIGERADOR** encargado del enfriamiento del agua empleado para la refrigeración del molde y de la maquina.
- Un **ALIMENTADOR** encargado de hacer llegar el material desde un contenedor a la tolva de la maquina.
- Un **DOSIFICADOR VOLUMETRICO** encargado de añadir un aditivo al material a moldear en un porcentaje deseado.

MOLINO TRITURADOR encargado de la recuperación de material provenientes de coladas, piezas no OK....etc.

TERMOREGULADOR equipo electro hidráulico móvil apto para el calentamiento, la refrigeración y el mantenimiento de la temperatura de trabajo deseada para los moldes de inyección.

SECADORA encargada de preparar el material antes de ser inyectado en la maquina de inyección.

EQUIPO REGULADOR DE TEMPERATURA PARA CANAL CALIENTE encargado de que la temperatura sea la adecuada en cada punto de inyección en los moldes que dispongan de cámara de canal caliente.



TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

ANEXO 1

POLITICA DE LA CALIDAD DE TALLERES ALBERTO SANZ S.L.

Burgos 27 de enero 2007

Talleres Alberto Sanz, S.L., empresa dedicada a el mecanizado ,desarrollo y fabricación de utillajes , modes y matrices ha definido como principio básico de su actividad hacia el cliente, el garantizarle que va a ser atendido satisfactoriamente, respondiendo a todas sus exigencias de forma correcta y de acuerdo a lo solicitado.

Para todo ello, esta dirección establece la siguiente Política de calidad:

Recoger y transmitir correctamente las necesidades de los clientes para cada trabajo a realizar

Hacer el trabajo de una manera experta y profesional

Concienciación y motivación del personal, sobre la importancia de la implantación y desarrollo de un Sistema de Calidad, garantizando su formación para el correcto desempeño de sus actividades dentro de la organización.

Considerar los fallos y errores como oportunidades de mejora, de forma que una vez conocidas las causas se evite su repetición en el futuro.

La presente política de calidad, siendo asumida por todo el personal de Talleres Alberto Sanz, S.L. se verá reflejada en cada una de sus actividades profesionales que no son sino los medios para evolucionar permanentemente en busca de:

La plena satisfacción de nuestros clientes

La mejora de la competitividad y la eficacia interna de Talleres Alberto Sanz, S.L.,

FIRMADO:

ALBERTO SANZ CASADO