

LOAR Mecanizados tiene hasta la fecha una experiencia de más de 25 años desarrollando en exclusiva el mecanizado y montaje de conjuntos para empresa Líder mundial en fabricación y venta de cizallas punzonadoras.

Esta experiencia acumulada nos permite ser altamente competitivos en el mecanizado de pieza mediana / grande bajo plano. Los puestos de soldadura, las cabinas de pintura nos dan la posibilidad de ofrecer la entrega de pieza acabada.



Nº MAQ	CENTROS DE FRESADO CARACTERÍSTICAS	EJES		
		X (mm)	Y (mm)	Z (mm)
Nº1	Centro de mecanizado Correa A.30/40 Cargador de htas y almacén 30 htas. Bancada de patines. Peso máximo admisible: 9.000 kg	4.000	1.200	900
Nº2	Centro de mecanizado Correa A.30/40 con doble giro aut. Giro frontal y lateral. Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 9.000 kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	4.000	1.300	900
Nº3	Centro de mecanizado Correa A. 25/40 Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 7.000kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	4.000	1.300	1.000
Nº4	Centro de mecanizado Correa A. 25/40 Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	4.000	1.300	1.000
Nº5	Centro de mecanizado Correa A. 25/50 Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg.	5.000	1.500	1.000
Nº6	Centro de mecanizado Correa A.25/30 Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	3.000	1.200	900
Nº7	Centro de mecanizado Correa A.25/30 Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	3.000	1.100	900
Nº8	Centro de mecanizado horizontal Quaser HX805a 6.000min ⁻¹ doble palet de 800 x 800. Giro grado a grado. Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 1.500 kg	1.200	1.000	1.000



SOLDADURA CARACTERÍSTICAS

INTEGRAL MIG 500 PLUS

- Soldadura mig estándar
- Soldadura mig pulsado
- Soldadura de alta calidad
- Soldadura mm (por electrodo)

PHOENIX 401

- Soldadura mig estándar
- Soldadura mig pulsado
- Soldadura de alta calidad
- Soldadura mm (por electrodo)

PINTURA Y SECADO CARACTERÍSTICAS

- Dos **cabinas GEINSA de pintado y secado**.
- Habitáculos cerrados (ancho-fondo-alto) 3.780 x 3.340 x 2.860 (mm).
- Cuba para inmersión de desengrase y fosfatado.
- Boxes de preparación.

Trabajos de pintado de piezas con pintura líquida con ambiente de sobrepresión. Secado posterior por convección en atmósfera ventilada. Tratamiento controlado de los productos del proceso.

EQUIPOS DE MANIPULACIÓN Y MONTAJE CARACTERÍSTICAS

- Grúas puente GH. 6 grúas. Carga max. 8 tn.
- Carretillas elevadoras.
- Taladro radial soraluze. Brazo: 1250mm, altura entre 500 - 1.500mm.
- Roscadoras hidráulicas y neumáticas (Cbs-ameba, Gamor, Roscamat). Métrica 2-39.
- Maquinaria portátil propia de montaje (taladros, esmeriles, etc.)

SOFTWARE DE PRODUCCIÓN

- Autocad, Solid Works (3D), Gibbs Cam
- Programa de Gestión integral / ERP Expertis

INSTALACIONES

- Fábrica / Almacén: 2.000 m² + 600 m²



Accesorios Industriales LOAR, S.A.

Pol. Lastaola, Pab. B-2
Apartado 108
20120 Hernani, Gipuzkoa (Spain)
Tfno.: +34 943 331358
Fax: +34 943 331483
loar@loar.es | info@bendhor.com
Coordenadas GPS:
N 43° 15,38' 5" | O 1° 56,56' 5"