



Maquila de Acero y
Derivados de
Inoxidable S.A. DE C.V





PROCESO DE PULIDO DE MATERIALES

Maquila de Acero y Derivados de Inoxidable, compañía que se dedica a los servicios de proceso y transformación de metales como; acero inoxidable, aluminio, cobre, latón, galvanizado, aluminizado, tubería redonda y cuadrada, etc.

La calidad y el servicio proporcionado por Maquila de Acero y Derivados de Inoxidable, hace posible a nuestros clientes destinar los metales procesados a la industria de transporte, farmacéutica, alimenticia, automotriz, mueblera, etc.

La programación de los procesos se realiza en concordancia con las instrucciones de los clientes, usando la máxima flexibilidad posible para adecuarnos a sus solicitudes.

En Maquila de Acero y Derivados de Inoxidable, estamos seguros de resolver sus necesidades de procesamiento de metales planos. Llámenos, contáctenos, visítenos y con gusto le atendemos.

ACABADOS PULIDOS EN P3 y P4

Los acabados Pulidos en Acero Inoxidable y Aluminio, otorgan mayor belleza y sanidad a los materiales.

Se obtienen mediante la aplicación de bandas abrasivas al largo de la pieza plana de metal. Con este proceso se remueven las imperfecciones de la superficie del metal que demeritan su apariencia y se eliminan las pequeñas cavidades que podrían albergar material orgánico sujeto a descomposición. Este proceso no reduce el espesor del metal.

Estos pulidos los podemos aplicar en materiales como, LAMINAS, SOLERAS , TUBOS CUADRADOS Y REDONDOS.

Los acabados se clasifican primordialmente en base a la Rugosidad.

ACABADOS PULIDOS PARA ACERO INOXIDABLE

- ◇ P3 Acabado pulido para ser usado como pulido final.
- ◇ El patrón corresponde al de una superficie pulida cuya Rugosidad promedio está en el rango de 25 a 35 micro pulgadas. Este acabado se obtiene a partir de materiales laminados en frío (Acabados 2D, 2B).
- ◇ P4 Acabado Pulido utilizado comúnmente como acabado final en equipo de procesamiento o despacho de alimentos.
- ◇ El patrón corresponde al de una superficie pulida cuya Rugosidad promedio está en el rango de 15 a 25 micro pulgadas. Este acabado se obtiene a partir de materiales laminados en frío (Acabados 2D, 2B).

ACABADO PULIDO PLACA

- ◇ P3 Acabado Pulido para materiales laminados en caliente (Acabado 1), con Rugosidad en el rango de 40 a 60 micro pulgadas y en el que, como requisito adicional, se ha eliminado cualquier resto de la superficie de Acabado 1, según inspección visual sin ayuda.
- ◇ P4 Acabado Pulido para materiales laminados en caliente (Acabado 1), con Rugosidad en el rango de 25 a 40 micro pulgadas y en el que, como requisito adicional, se ha eliminado cualquier resto de la superficie de Acabado 1, según inspección visual sin ayuda.

SEMIPULIDO EN CARA INFERIOR DE HOJAS

- ◇ Semipulido: Se aplica una etapa que le llamamos de back-pass (pulido burdo por la cara inferior del metal) para preservar la planitud del metal a todos los materiales de 0.74mm y más gruesos a menos que el cliente solicite lo contrario.
- ◇ Después del proceso de pulido para la protección del metal, se coloca plástico protector adhesivo a la superficie si el cliente así lo solicita.
- ◇ La línea es apta para el proceso de hojas metálicas con las siguientes características
- ◇ Espesor: 9.52mm – 0.45mm (3/8in – 26Ga)
- ◇ Ancho: 50mm - 1,524mm (2in -60in)
- ◇ Largo: 200mm – 6,096mm (7in – 240in)

Acabados pulidos para aluminio

- ◇ P3 Acabado Cepillado para propósitos generales.
- ◇ El patrón corresponde al de una superficie pulida cuya Rugosidad promedio está en el rango de 100 a 135 micro pulgadas.

- ◇ P4 Acabado Cepillado para propósitos generales.
- ◇ El patrón corresponde al de una superficie pulida cuya Rugosidad promedio está en el rango de 70 a 100 micro pulgadas.

PROCESO DE ABRILLANTADO (PULIDO ESPEJO)

Este es un acabado reflectante con apariencia de espejo;

Este acabado se puede aplicar en materiales tales como; HOJAS, PTR, TUBOS, SOLERAS, BARRA SOLIDA, TUBOS CUADRADOS, DISCOS, ETC.

En dimensiones a procesar depende de los materiales requeridos por el cliente y por el momento el largo máximo a procesar es de 3 metros

En el proceso de abrillantado al terminar los materiales procesados son protegidos con plástico protector para evitar cualquier maltrato sin costo alguno.

Procesos pulido de tubos

- ◆ El pulido de tubo superficial se obtiene mediante la aplicación de bandas abrasivas a lo largo de la pieza, con este proceso se eliminan defectos o correcciones de cedula o acabado No.1
- ◆ Posteriormente del proceso de pulido, se aplica plástico para proteger el acabado superficial.
- ◆ Capacidades para proceso del material.
- ◆ Diámetro exterior: de 1/2" hasta 4 1/2"
- ◆ Longitudes de 10"(in) hasta 20' (ft) de largo
- ◆ Especificaciones de Pulido:
 - ◆ Acabados en granos de 80, 100, 180, 200, 220, etc.
 - ◆ Eliminación de imperfecciones en superficie como rayones, maltratos ligeros, eliminación de cordón de soldado, desbaste de acabado No.1 o cédula.

CAPACIDADES DE CORTE DE ROLLO

MATERIAL	ACERO INOXIDABLE
Calibres:	Cal. 10-28 (Esp. 2.67–0.38mm)
Ancho:	100mm – 1,525 mm
Peso:	Hasta Bobinas de 10 toneladas
Diámetro Interior:	18” – 20”
Diámetro Exterior:	Hasta 2,006 mm
Largo máximo de corte de hojas:	100mm–12,192 mm

PLASTICOS PROTECTORES AUTOADHESIVOS

- ◊ Maquila de Acero y Derivados de Inoxidable, cuenta con inventario de los plásticos protectores más utilizados en la industria metálica.
- ◊ Marcas:
- ◊ Novacel, película autoadhesiva Laser, color gris, con 3.9mils de espesor.
- ◊ Novacel, película autoadhesiva transparente, color azul, con 2.5mils de espesor.
- ◊ Main Tape, 3001-068-BL, polietileno azul transparente, con 3mils de espesor.
- ◊ Main Tape, 3000-042-BW, polietileno blanco y negro, con 3mils de espesor.
- ◊ Main Tape, 2001-042-CL, polietileno claro, con 2mils de espesor.



Planta Edo Mex:
André Marie Ampere No. 5,
Complejo Industrial Cuamatla, C.P. 54730,
Cuautitlán Izcalli, Estado de México.

Tel: 5543 17 28 48

Tel. 5518 68 51 80

Tel. 5620 87 67 47

Correo: ventas@madiinox.com.mx