

ingeRobot

Ingenios Robotizados y Automatización, S.L.

C/ Bascuñuelos, 11 nave 13
28021 - MADRID

jjpiernas@ingerobot.com
ingerobot@ingerobot.com
www.ingerobot.com

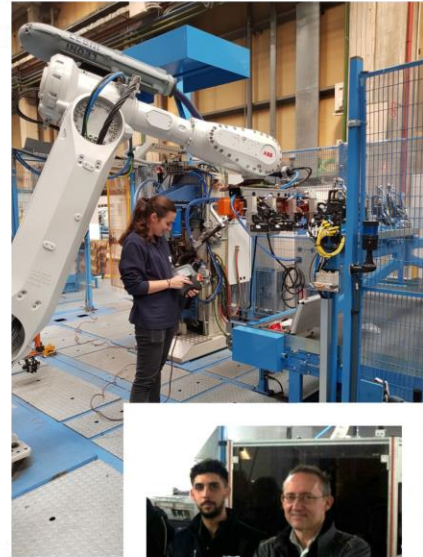
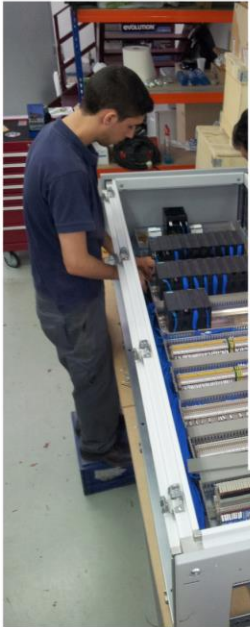
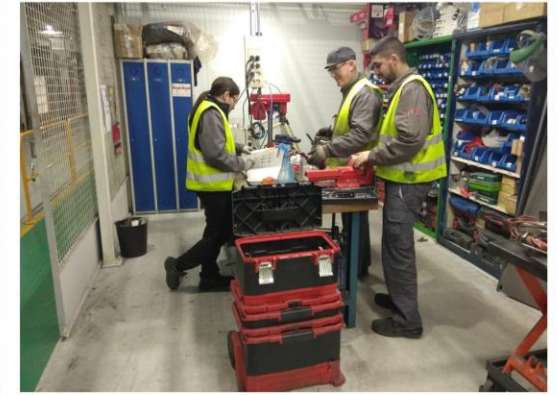
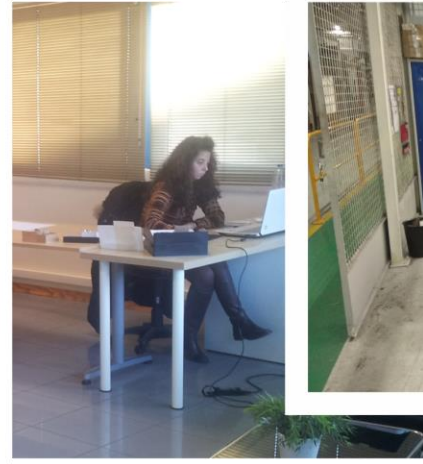
Teléfono +34 916 228 666
Móvil +34 674 518 990



EQUIPO HUMANO

Nuestro equipo esta formado por profesionales altamente especializados, identificados y comprometidos con nuestros objetivos.

El desarrollo de todo el potencial y talento de nuestros colaboradores y el trabajo en equipo dentro de un ambiente de equilibrio y compromiso, convierten nuestra oferta en una interesante opción a tener en cuenta.



DONDE ESTAMOS

Nos encontramos ubicados en el Polígono de Villaverde.
En la calle Bascuñuelos, 11 Nave 13 - MADRID

Nuestra nave se encuentra integrada en un pequeño
complejo industrial con servicios comunes.





ingerobot

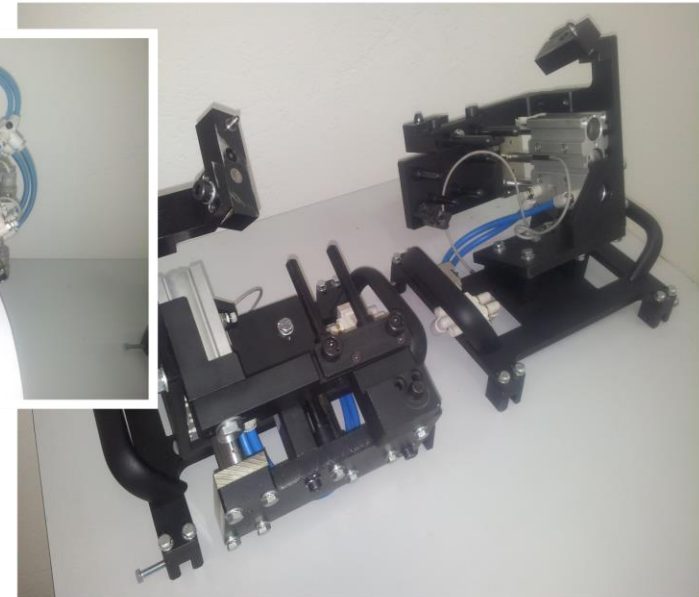
Ingenios Robotizados y Automatización, S.L.



Instalación robotizada de soldadura y manipulación para fabricar componentes en prensa de estampación. Robot FANUC



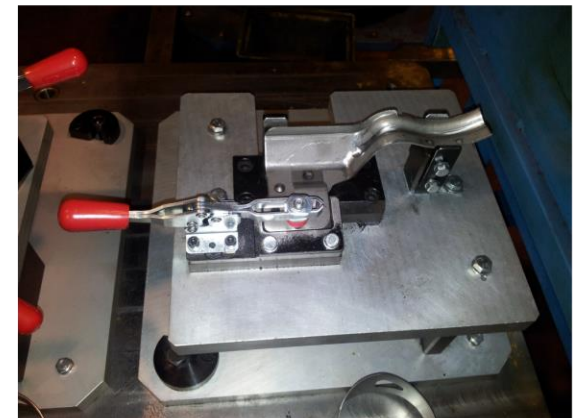
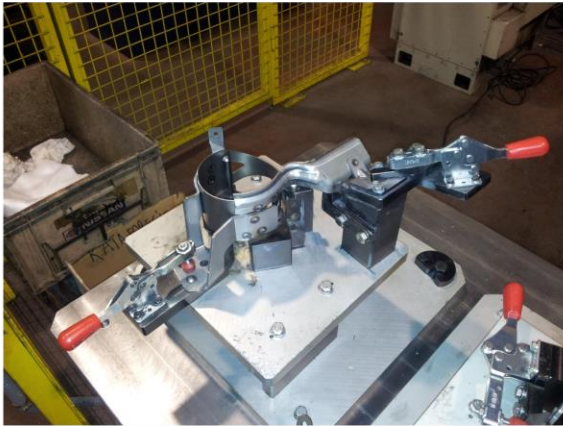
Diseño y fabricación de garra para robot Fanuc y 1 + 1 útiles de geometría para soldadura de abrazadera por resistencia.



Diseño y fabricación de célula robotizada para el proceso de soldadura por resistencia de abrazaderas para automoción.

Integración de robot ABB equipado con pinza de soldadura por resistencia y 2 mesas fijas con útiles de posicionamiento.

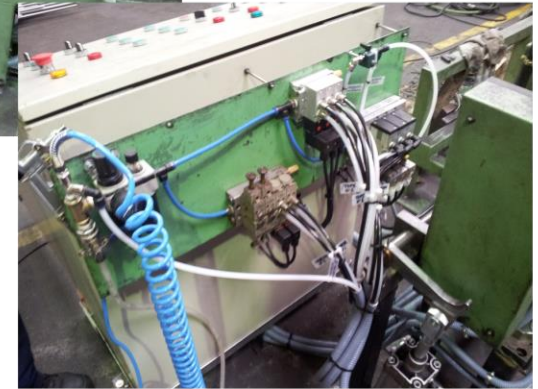
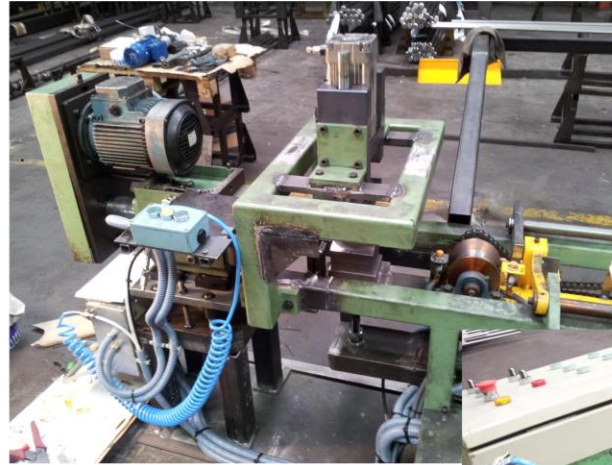
Diseño y fabricación de útiles intercambiables y equipados con bridas de apriete de accionamiento manual para el posicionamiento de piezas.



Máquina de moleteado de varillas.

Sustitución de lógica cableada por autómatas SIEMENS.

Programación y puesta en marcha de la máquina.



Instalación de soldadura robotizada.

Robot Abb equipado con garra de nuestra fabricación.

Pinza de soldadura fija al suelo.

3 pinzas de soldadura móviles motorizadas en útil de geometría.



Automatización sistema de elevación
en carro de posicionamiento de piezas
en línea de montaje de camiones.



Adecuación a normativa de instalación
de soldadura con robot FANUC.



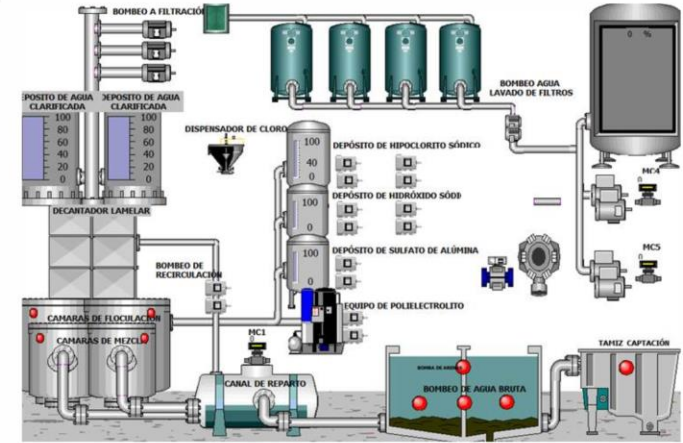
Adecuación a normativa de instalación
con 2 prensas de soldadura.



Proyecto de Automatización de Planta Potabilizadora de agua en GUINEA ECUATORIAL.

Diseño y fabricación de cuadros eléctricos con autómatas Siemens para el control de las bombas necesarias para las distintas fases de potabilización.

Programación de automata y sistema SCADA. Puesta en marcha del sistema.



Proyecto de Automatización de Planta Potabilizadora de agua en GUINEA ECUATORIAL.

Diseño y fabricación de cuadros eléctricos con autómatas Siemens para el control de las válvulas del sistema de filtrado.

Diseño y fabricación de cuadros eléctricos con las electroválvulas necesarias para el sistema de recirculación de fangos.

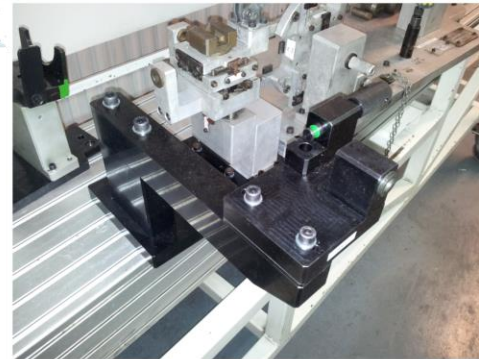
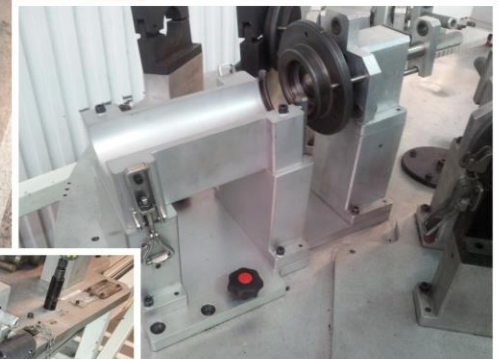
Programación y puesta en marcha del sistema.





Diseño, fabricación y montaje de útiles de control de tubos de escape.

Una vez montados todos los componentes del útil es necesario medir en tridimensional para garantizar los ajustes.



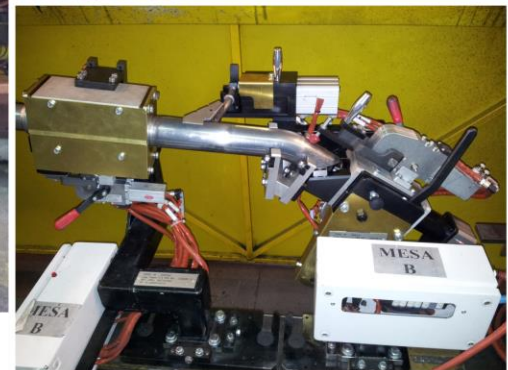
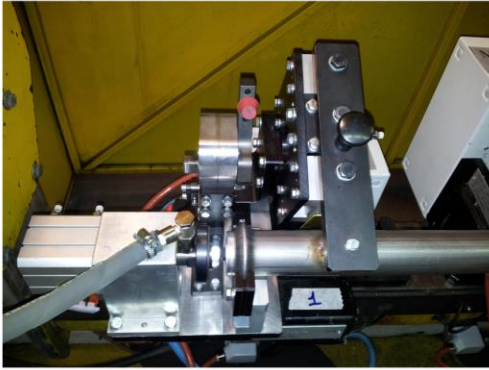
Proyecto, fabricación y montaje de carros ligeros para el manejo de útiles pesados.

Los útiles se transfieren desde las mesas de almacenamiento a las células robóticas para su fijación y conexión para el posicionamiento de las piezas de trabajo.



Diseño, fabricación y montaje de útiles intercambiables para dar geometría a los componentes del tubo de escape que se suelda por aportación mediante 2 robots de soldadura Fanuc.

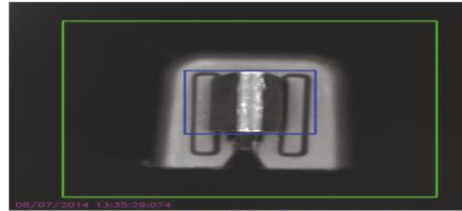
Los útiles se montan sobre placas de aluminio que van dotadas de un sistema de cambio rápido para poder fabricar distintos modelos de tubos de escape.





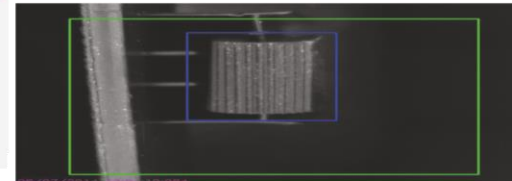
Diseño, fabricación y puesta en marcha de sistema POKAYOKE para la detección de presencia y correcta posición de grapas de anclaje en salpicadero.

1. CONTROL COMPONENTE OK.



08/07/2014 13:38:08.074

CLIP
99.43



08/07/2014 13:38:13.084

COMAS
100.00



PIEZA KO sin clip o desplazado



08/07/2014 13:38:57.445

CLIP
30.20



08/07/2014 13:39:11.45478

COMAS
40.50



08/07/2014 13:39:08.027

CLIP
67.18



Célula robotizada equipada con 10 robots de soldadura FANUC con pinzas de soldadura fijas al suelo y garras para la manipulación de las taloneras vehículo Volkswagen.



Diseño, fabricación y puesta en marcha de sistema de paletizado de cajas de vino en bodegas de Valdepeñas.



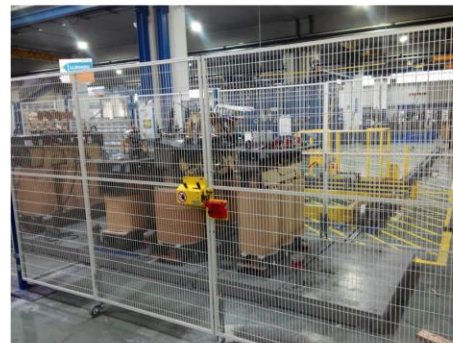
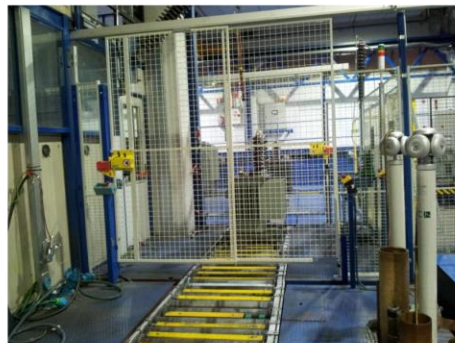
Diseño, fabricación y puesta en marcha de sistema de toma de muestra de cuba de acero fundido para el análisis y corrección de componentes de la aleación por parte del operario.



Diseño e instalación de cerramientos de protección.

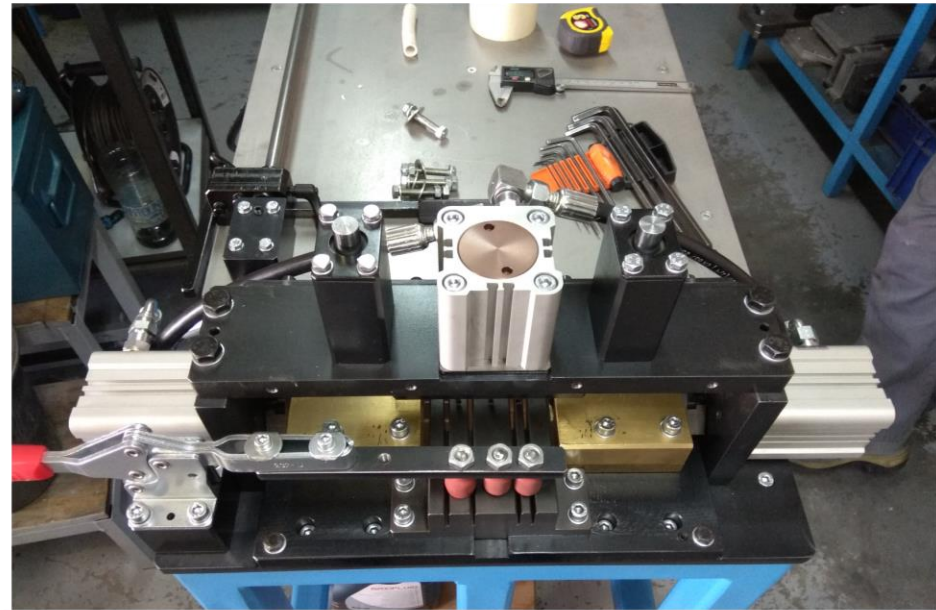
Adecuación de instalaciones para el cumplimiento de normativa de seguridad.

Emisión de certificados.



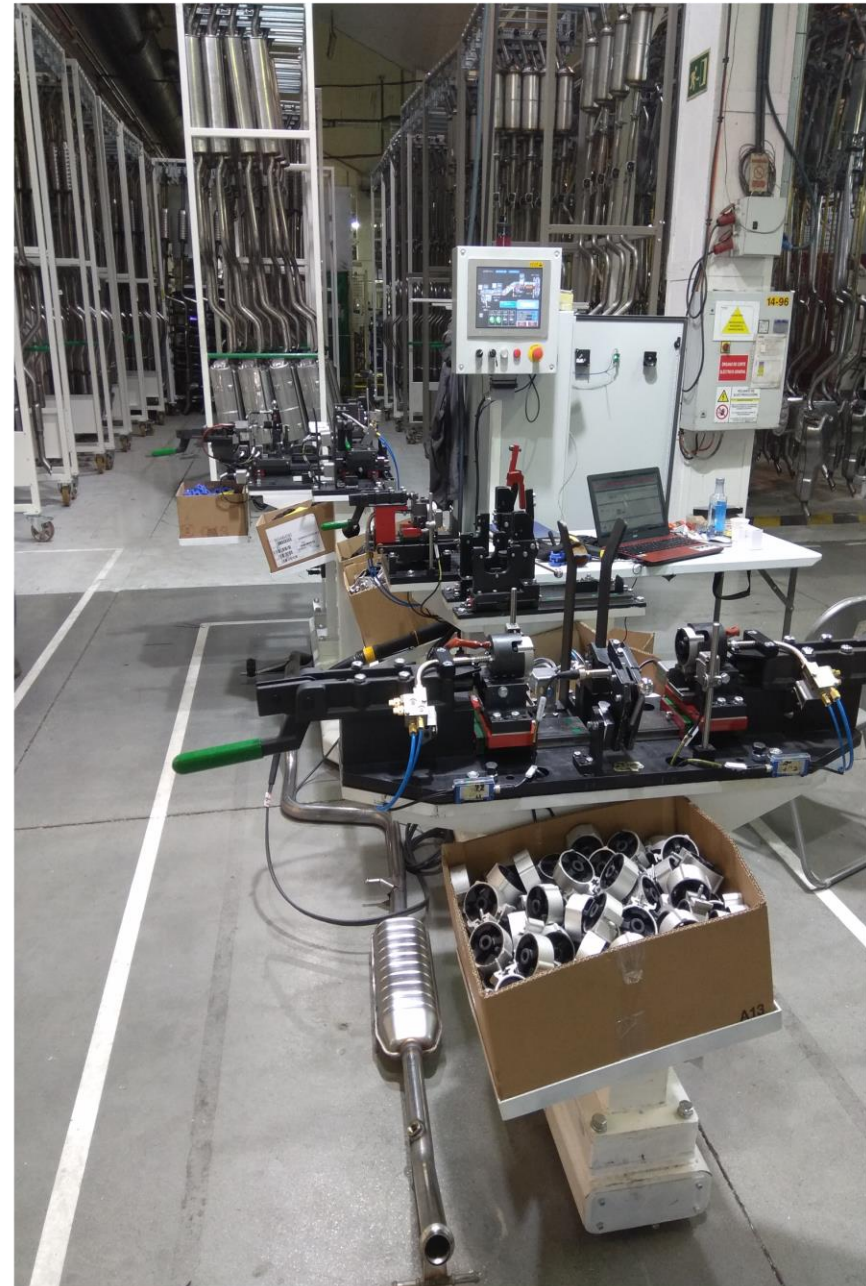
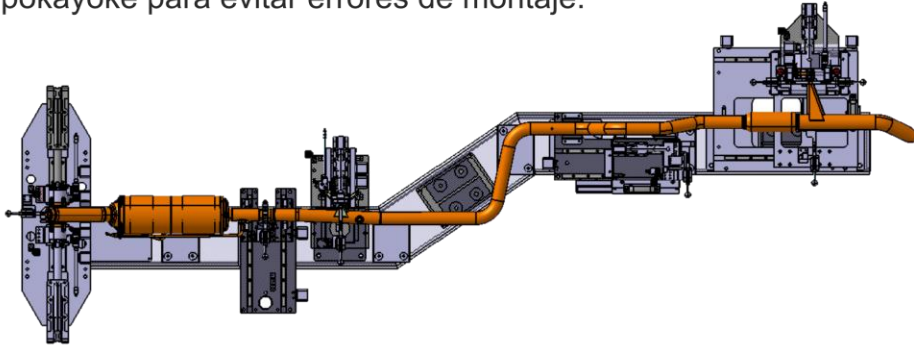
Diseño, fabricación y puesta en marcha de sistema automatizado de corte de perfiles y punzonado.

Perfiles para la fabricación de sistemas de filtrado.



Diseño, fabricación y puesta en marcha de banco de montaje de suspenes sobre tubo de escape.

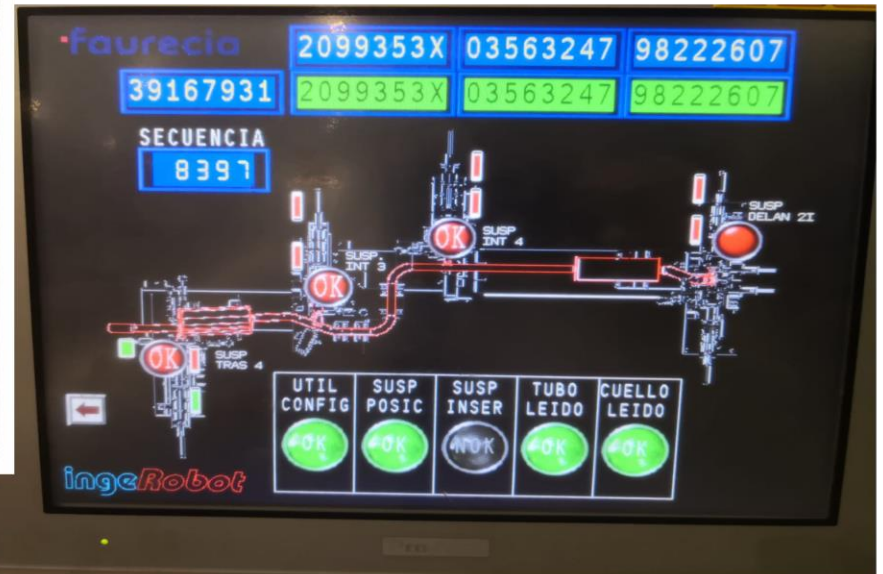
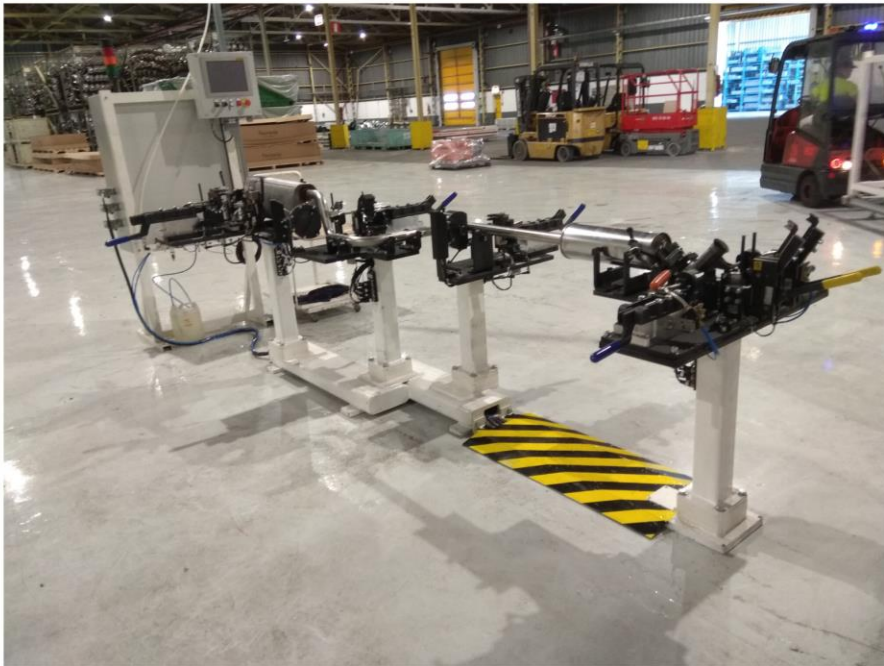
El sistema lleva implementado un sistema pokayoke para evitar errores de montaje.



Diseño, fabricación y puesta en marcha de banco de montaje de suspensores sobre tubo de escape.

El sistema lleva implementado un sistema pokayoke para evitar errores de montaje.

Sistema de secuenciación de producción integrado.



Diseño, fabricación y puesta en marcha de banco de retrabajo de soldadura de tubos de escape.

Una vez reparada la soldadura se realiza una prueba de estanqueidad taponando mediante los útiles diseñados para esta función.

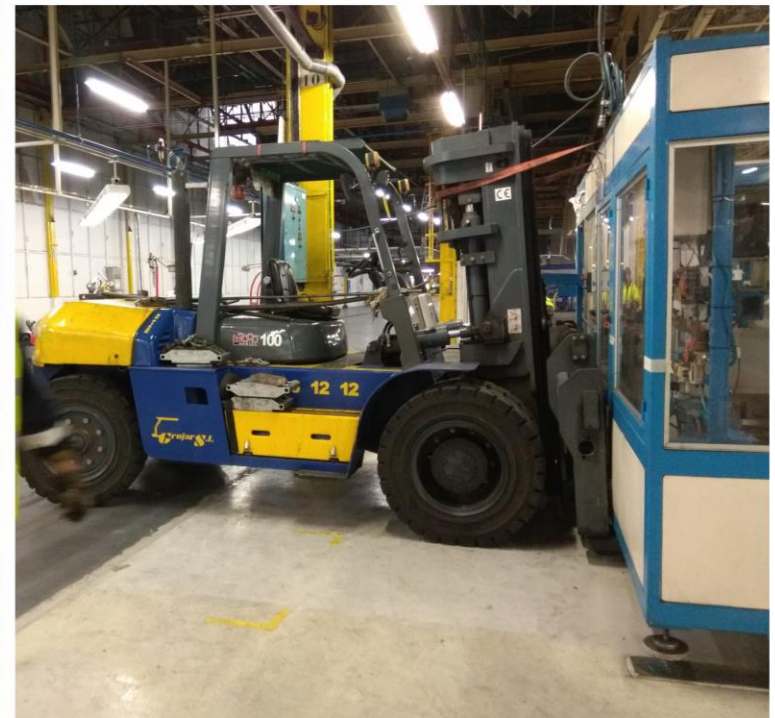
Si el equipo de control de estanqueidad realiza la prueba correctamente se imprime etiqueta de pieza ok.



Traslados de máquinas. Nos encargamos de todo el proceso con las máximas garantías.

Nuevas implantaciones de instalaciones y máquinas especiales.

Proyectos llave en mano.





Proyecto de Automatización de proceso de marcaje de 6 casquillos de aluminio a la vez mediante marcadoras de impacto.

La línea se fabrica con cintas y caminos de rodillos motorizados.

Los casquillos pasan por un sistema de visión para comprobar que el marcado tiene la profundidad correcta.

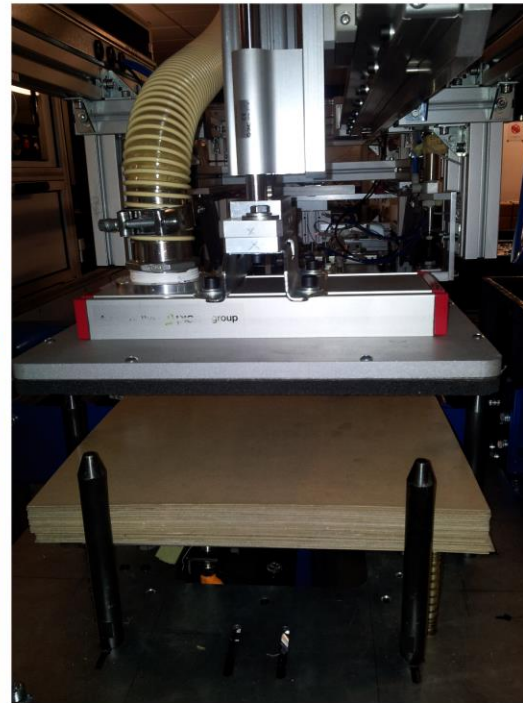




Proyecto de Automatización de proceso de marcaje de 6 casquillos de aluminio a la vez mediante marcadoras de impacto.

Sistema de garra por vacío para la cogida de 36 casquillos a la vez para su colocación en gaveta en varias filas.

Asi mismo se coloca con la misma garra el cartón de separación de filas.

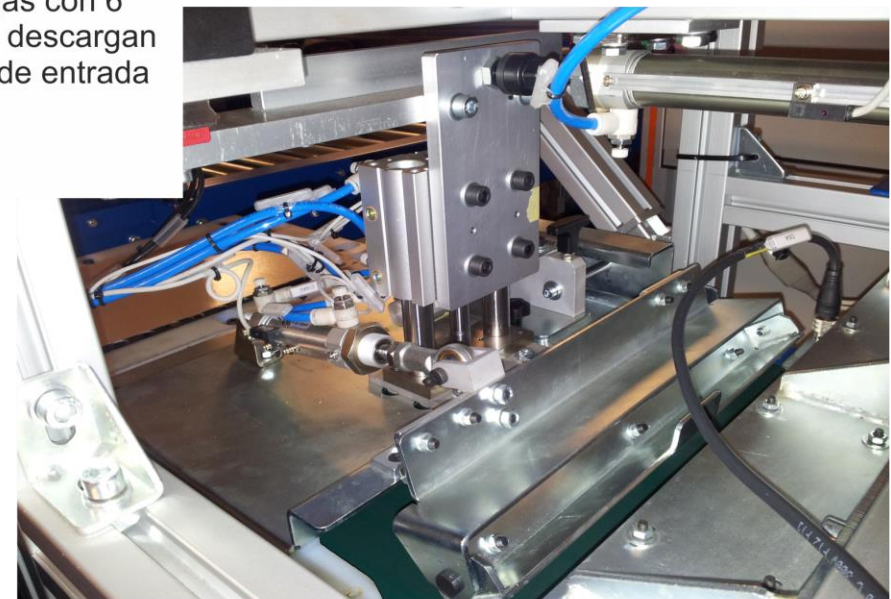


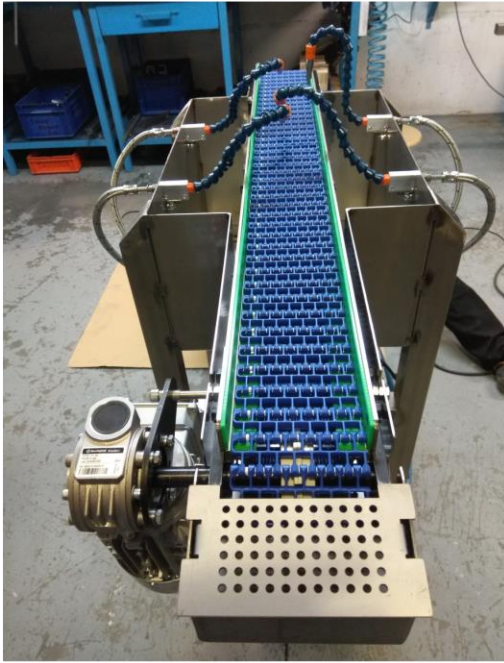


Proyecto de Automatización de proceso de marcaje de 6 casquillos de aluminio a la vez mediante marcadoras de impacto.



Entrada al sistema de cajas con 6 filas de casquillos que se descargan por una rampa a la cinta de entrada de las marcadoras.



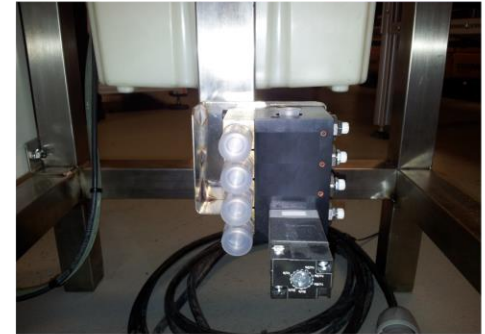
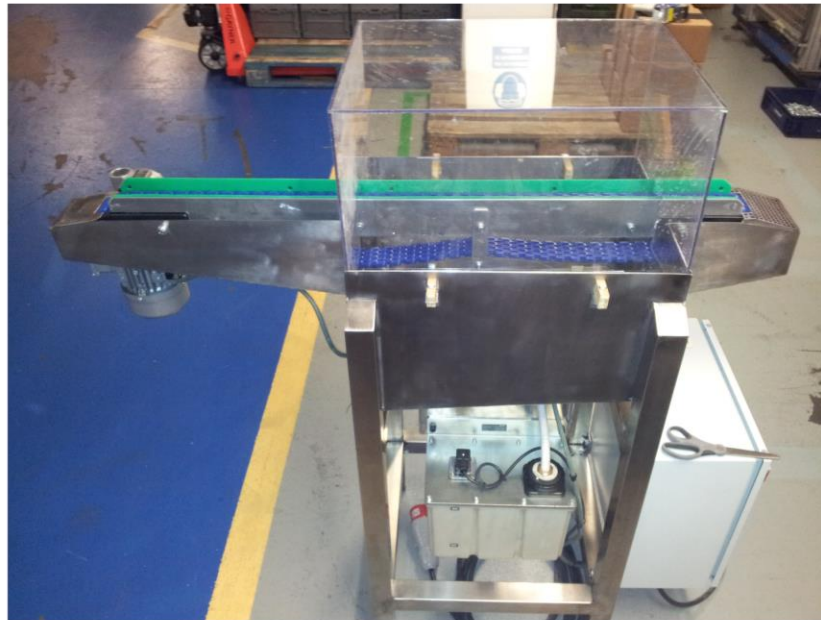
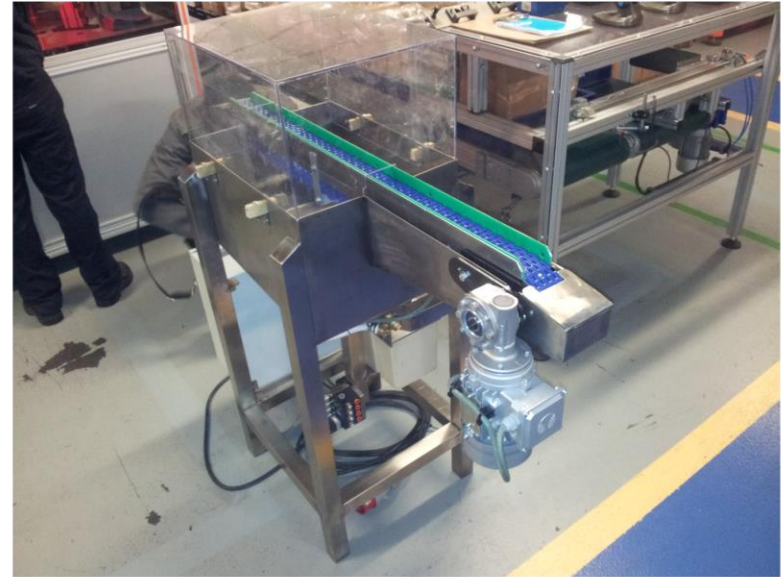


Proyecto de Automatización de proceso de aceitado por pulverizado.

Entran las piezas en la cabina donde son pulverizadas con aceite antioxidante.

Salen de la cabina después de haber escurrido el exceso de aceite.

Se equipa la cabina con un variador para poder ajustar la velocidad según la necesidad del proceso.



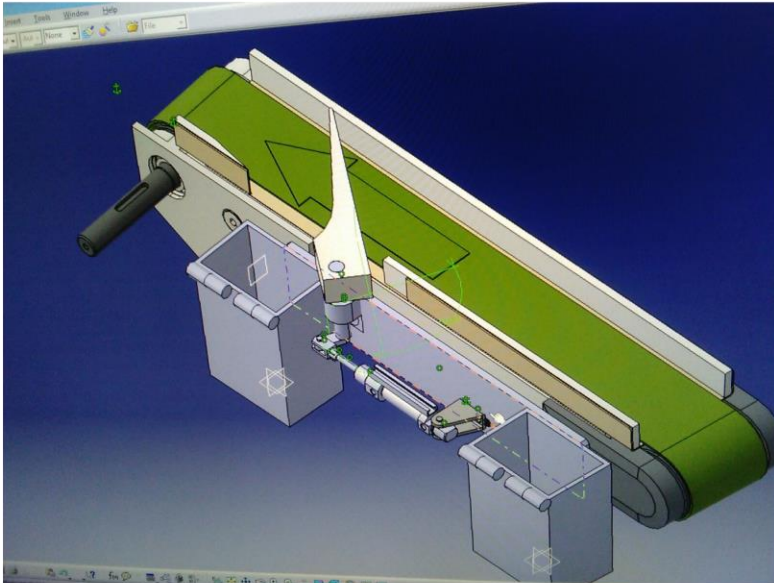
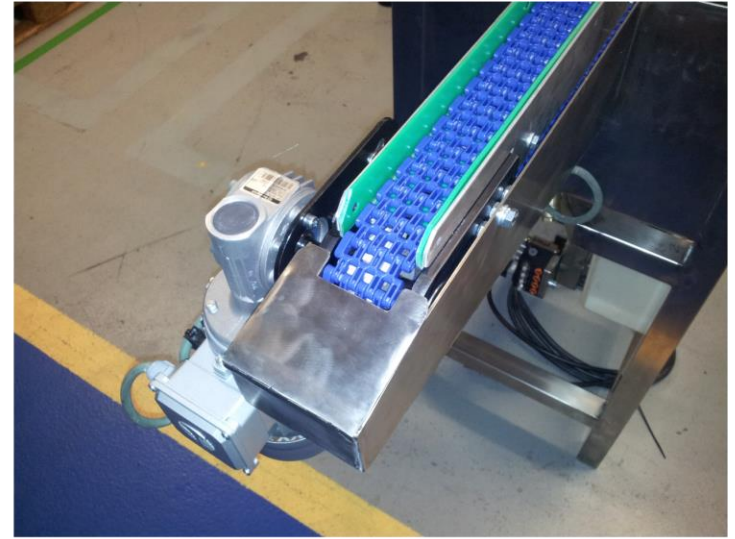


Diseño y fabricación de cintas especiales y caminos de rodillos con y sin tracción.

Nuestros equipos son de fabricación robusta y van desde cintas miniatura a las de mayor medida.

En las cintas miniatura empleamos motores de 24Vcc.

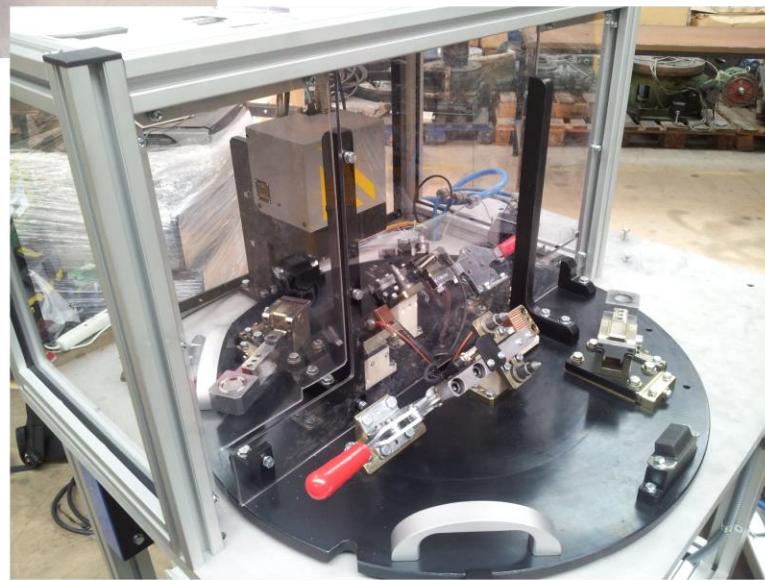
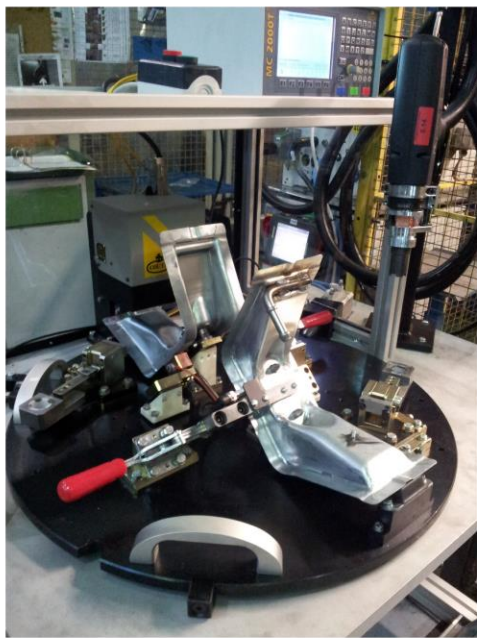
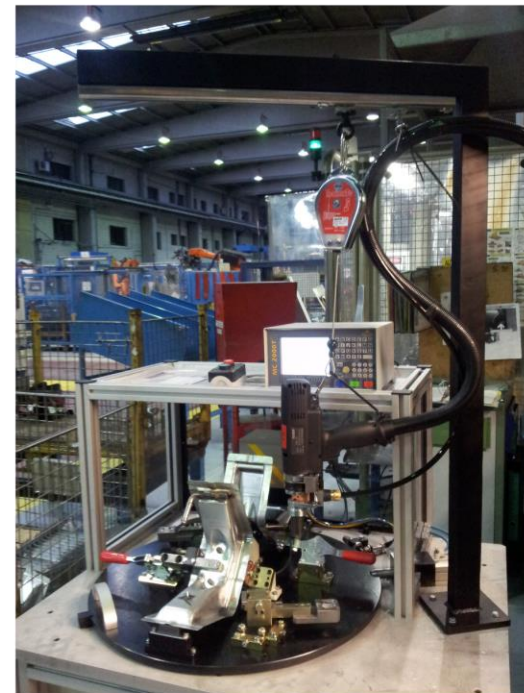
Se pueden equipar con compuertas para la selección de piezas.



Diseño, fabricación y puesta en marcha de banco de trabajo para la soldadura de perno sobre pieza de chapa galvanizada.

El proceso de soldadura se realiza mediante pistola manual sobre útil de posicionado para garantizar la perpendicularidad del perno.

Una vez soldado el perno, el operario pulsa



Diseño, fabricación y puesta en marcha de banco de comprobación de tuercas.

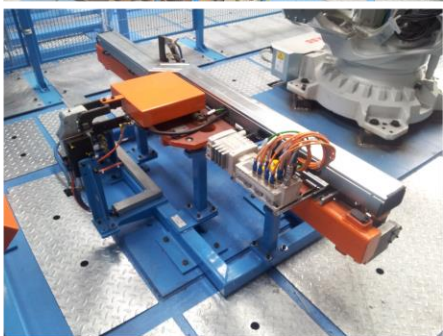
El objetivo de este sistema es la comprobación de presencia de 3 tuercas soldadas en prensa manual.

Ademas de la comprobación de



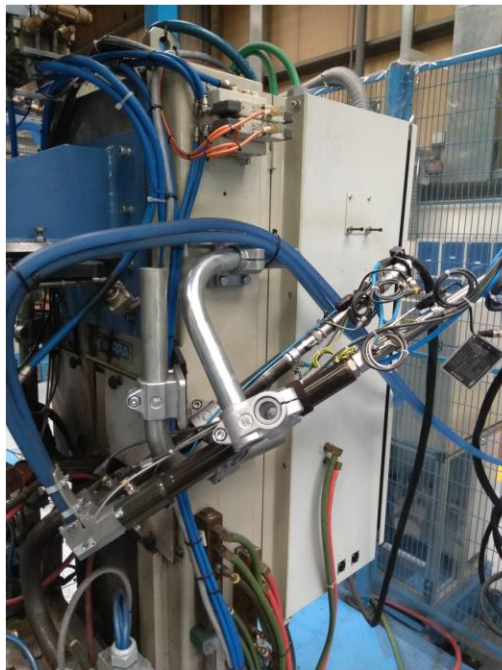
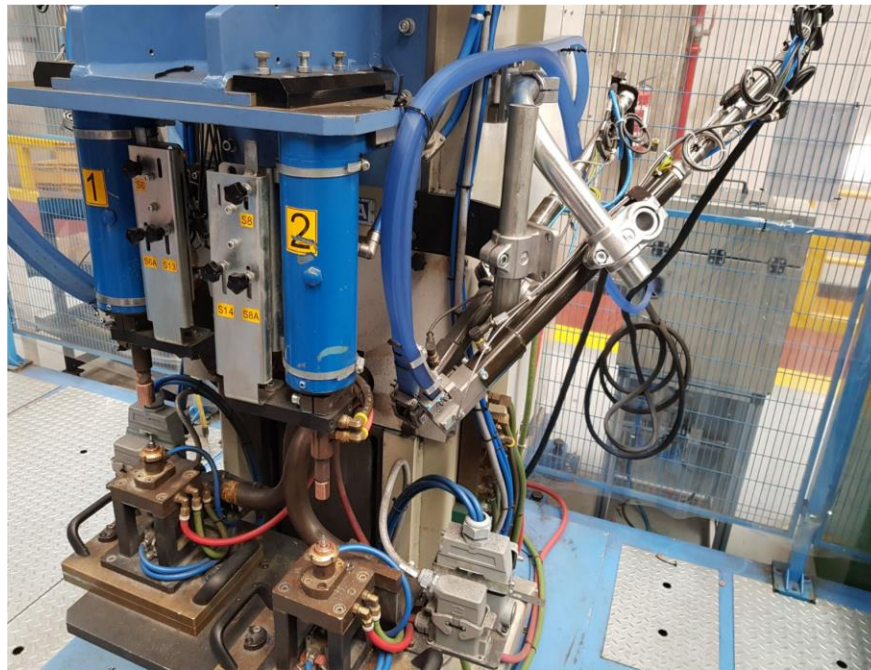
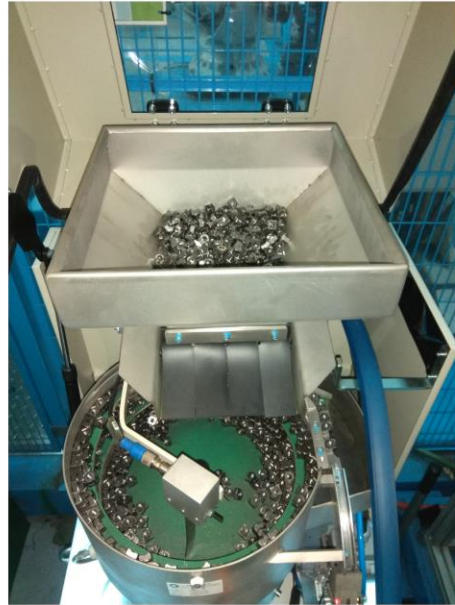
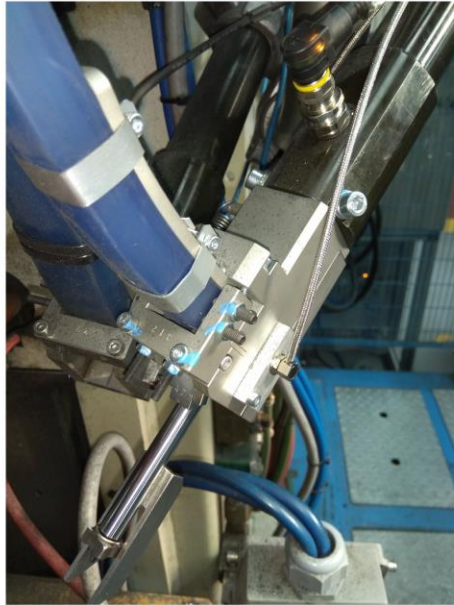
Diseño, fabricación y puesta en marcha de garra intercambiable de robot con sistema de cambio automático para la manipulación de 6 piezas de 2 modelos diferentes.

Diseño, fabricación y puesta en marcha de útiles intercambiables con cambio



Diseño, fabricación y puesta en marcha de sistema de lanzadera para el posicionamiento de tuercas cuadradas de M6 automáticamente sobre la pieza posicionada por el robot manipulador en la prensa.

Se integra una cuba vibratoria para el posicionado de las



NUESTROS PRINCIPALES CLIENTES PROVIENEN DE DIFERENTES SECTORES LO QUE NOS PERMITE DIVERSIFICAR NUESTRA ACTIVIDAD

