

**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

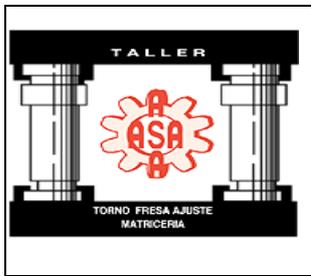
<http://www.talleresalbertosanz.com>

E-mail oficina tecnica :ot@talleresalbertosanz.com

E-mail administración: administracion@talleresalbertosanz.com



No: SGI 2050015



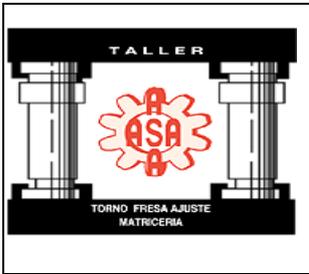
## TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

**TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.** es una empresa dedicada desde el año 1982 *al mecanizado , al diseño y la elaboración de matrices, moldes y utillajes de precisión y al mantenimiento mecanico.* Desde 2005 y gracias a la demanda de nuestros clientes ofrecemos el *servicio de inyeccion de plasticos tecnicos.*

En la actualidad cuenta con unas instalaciones de 1000 metros cuadrados repartidos en zonas como son taller producción, oficina técnica , laboratorio de metrología/calidad, departamento de inyeccion de plasticos tecnicos y administración.

Tras la continua exigencia que requiere el mercado nuestra tecnología y nuestro equipo profesional ha ido evolucionando de forma que nos hemos ido adaptando a los nuevos tiempos .

Hemos conseguido un Certificación del Sistema de Gestión de la Calidad otorgado por un Organismo Acreditado y de reconocido prestigio, demostrando así, a nuestros clientes el compromiso hacia la Calidad



## TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.



### CERTIFICADO DE APROBACIÓN

Certificamos que el Sistema de Gestión de Calidad de:

**TALLERES ALBERTO SANZ, S.L.**  
**Burgos**  
**España**

ha sido aprobado por Lloyd's Register Quality Assurance de acuerdo con las siguientes Normas de Sistemas de Gestión de Calidad:

**ISO 9001:2008**

El Sistema de Gestión de Calidad es aplicable a:

**Mecanizado de piezas, diseño y elaboración de matricería, moldes y utillaje.**

Aprobación  
Certificado No: SGI 2050015

Aprobación Original: 13 de Julio 2005

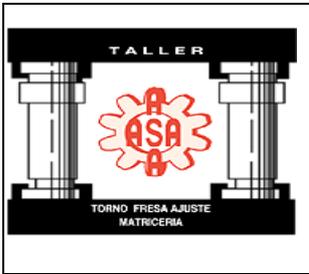
Certificado en Vigor: 16 de Abril 2010

Caducidad del Certificado: 12 de Julio 2011

Emitido por: LRE, S.A.  
En nombre de Lloyd's Register Quality Assurance Limited



Este documento está sujeto a los términos y condiciones que aparecen al dorso  
71 Fenchurch Street, London EC3M 4BS United Kingdom. Registration number 1879370  
Esta aprobación está condicionada a que la compañía mantenga el sistema de acuerdo con las normas establecidas, lo que será monitorizado por LRQA.  
El uso de la Marca de Acreditación UKAS indica Acreditación con respecto a aquellas actividades cubiertas por el Certificado de Acreditación 001.  
Micro Edition 13



**TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.**

## **TALLER DE PRODUCCION**

### **FRESADORA CNC**



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

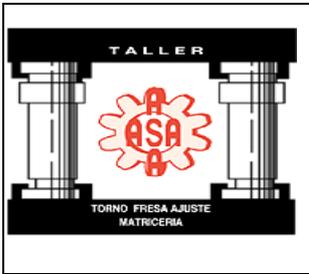
- X= 1300
- Y=760
- Z=630

### **FRESADORA CNC**



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



MARCA :KONDIA  
MODELO :B-1050  
CONTROL HEIDENHAIN 410  
RECORRIDOS DE TRABAJO:

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

CARGADOR PARA 22  
HERRAMIENTAS

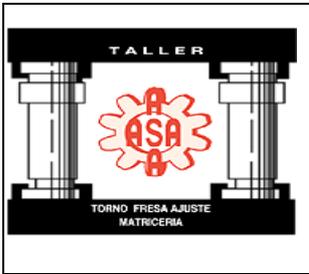
### ELECTROEROSION DE PENETRACION



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



MARCA : FANUC  
MODELO: ROBOCUT  $\alpha$  1-IA  
CONTROL: FANUC 18-I  
RECORRIDOS DE TRABAJO:

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

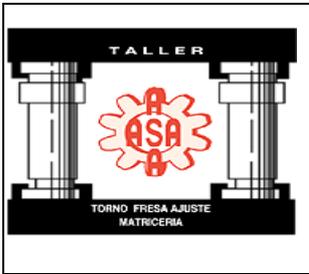
EQUIPADA CON ENEBRADO  
AUTOMATICO  
CORTES CONICOS

### RECTIFICADORA PLANA



MARCA: TSC  
RECORRIDOS DE  
TRABAJO:

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



## TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.

### RECTIFICADORA CILINDRICA



MARCA: TOS  
RECORRIDOS DE TRABAJO

- X=320
- Z=1000

RECTIFICADO DE INTERIORES  
Y EXTERIORES

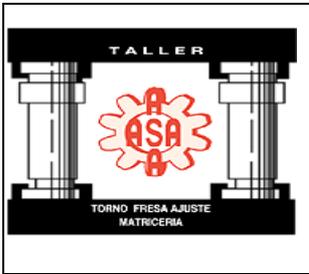
### TORNO CNC



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

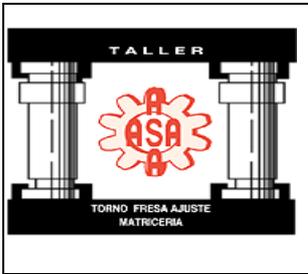


MARCA: LACFER  
MODELO:CR-2-E-250  
RECORRIDOS DE TRABAJO:  
• X=540/700  
• Z=2000  
EQUIPADO CON VISUALIZADOR DE COTAS

### TORNO PARALELO



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



MARCA : NICOLAS CORREA

MODELO:F3UE

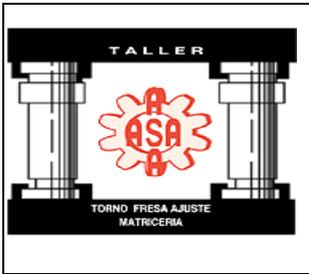
RECORRIDOS DE TRABAJO:

- 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**



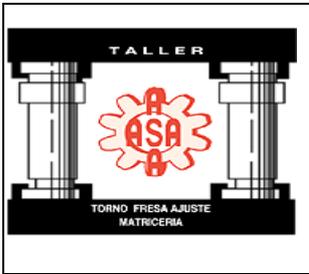
Es el lugar donde se diseña el producto y el proceso de fabricación para la elaboración de dicho producto

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

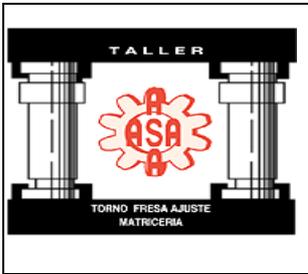
1 LICENCIA AUTOCAD

### 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](mailto:ot@talleresalbertosanz.com)



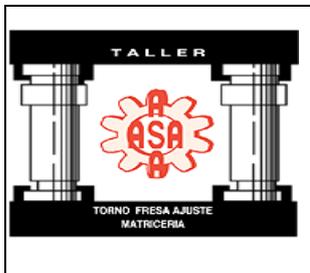
**TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.**

## **METROLOGIA/CALIDAD**



Disponemos de todo tipo de instrumentos de calibración como son calibres , micrómetros proyector de perfiles, durometro,etc.....:

- La mayoría de ellos poseen certificados de calibración enac.
- Los que no lo poseen son sometidos a un programa periódico de verificación.
- Próxima adquisición de maquina tridimensional

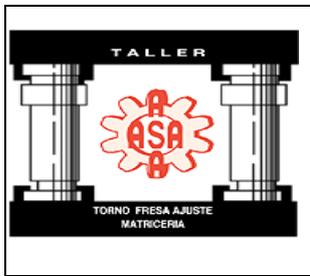


**TALLERES ALBERTO SANZ;S.L.**

## **DEPARTAMENTO DE INYECCION DE PLASTICOS TECNICOS**

### **MAQUINA INYECTORA N°1**

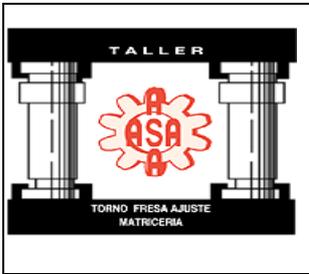
<b>CARACTERISTICAS TECNICAS METEOR 55H</b>		
<b>UNIDAD DE INYECCION</b>		
DIAMETRO DEL HUSILLO	mm	30
RELACION L/D DEL HUSILLO		20.5
PRESION MAXIMA DE INYECCION	bar	1705
VOLUMEN TEORICO DE INYECCION	cm <sup>3</sup>	95
PESO MAXIMO DE INYECCION (PS)	g	86
CAUDAL DE INYECCION	cm <sup>3</sup> /s	93
CAPACIDAD DE INYECCION	g/s	35
VELOCIDAD REGULABLE DEL HUSILLO	min-1	337
PAR DE GIRO DEL HUSILLO	Nm	445
ZONAS DE CALEFACCION	N°	4+1
POTENCIA DE CALEFACCION	kw	9
FUERZA MAXIMA APOYO BOQUILLA	kn	90.7
CARRERA MAXIMA DE LA BOQUILLA	mm	270
<b>UNIDAD DE CIERRE</b>		
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
<b>GENERAL</b>		
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 Nº2 :

CARACTERISTICAS TECNICAS ASTRON 250 DD II		
<b>UNIDAD DE INYECCION</b>		
DIAMETRO DEL HUSILLO	mm	65
RELACION L/D DEL HUSILLO		20.5
PRESION MAXIMA DE INYECCION	bar	1966
VOLUMEN TEORICO DE INYECCION	cm <sup>3</sup>	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
<b>UNIDAD DE CIERRE</b>		
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
<b>GENERAL</b>		
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.