

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	<b>Centro de mecanizado Correa A.30/40</b> Cargador de htas y almacén 30 htas. Bancada de patines. Peso máximo admisible: 9.000 kg	4.000	1.200	900
Nº2	<b>Centro de mecanizado Correa A.30/40</b> 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	<b>Centro de mecanizado Correa A. 25/40</b> Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 7.000kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	4.000	1.300	1.000
Nº4	<b>Centro de mecanizado Correa A. 25/40</b> Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	4.000	1.300	1.000
Nº5	<b>Centro de mecanizado Correa A. 25/50</b> Cargador de htas y almacén 60 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg.	5.000	1.500	1.000
Nº6	<b>Centro de mecanizado Correa A.25/30</b> Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	3.000	1.200	900
Nº7	<b>Centro de mecanizado Correa A.25/30</b> Cargador de htas y almacén 30 htas. Peso máximo admisible: 7.000 kg. Amarre con platos magnéticos electropermanentes.	3.000	1.100	900
Nº8	<b>Centro de mecanizado horizontal Quaser HX805a</b> 6.000min <sup>-1</sup> 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 m<sup>2</sup> + 600 m<sup>2</sup>



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"