

Turbasa

División Metalmecánica

Una visión integral de nuestros servicios de maquinados industriales



+52 777 1205792
oturbay@turbasa.com



Turbasa

Division Metalmechanica:

Expertos en maquinados

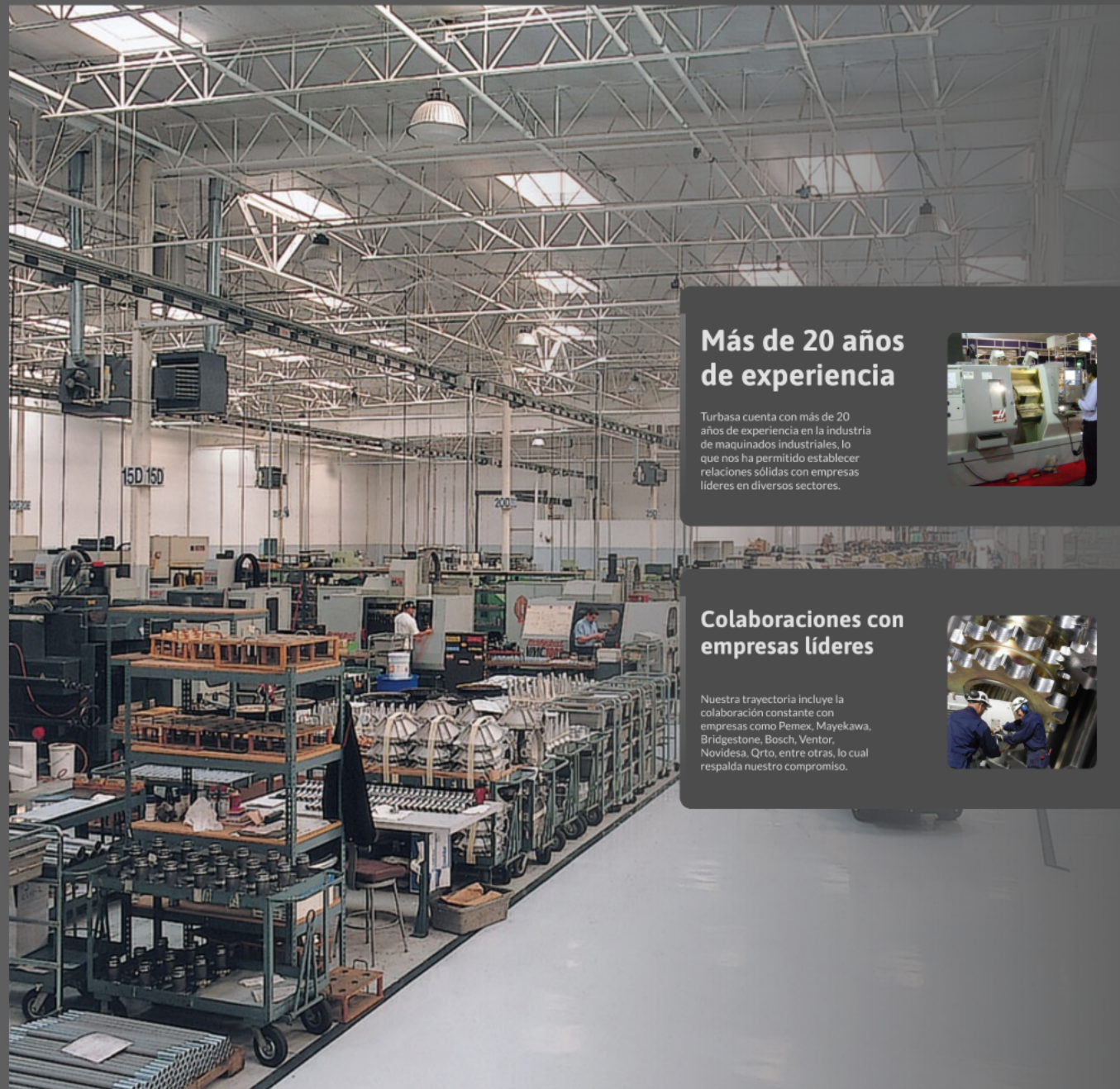
industriales



Turbasa Division Metalmecanica: Expertos en maquinados industriales

Con más de 20 años de experiencia en el sector, Turbasa se especializa en maquinados industriales de alta precisión. Nuestros centros de maquinado de control numérico (CNC), el cumplimiento de normativas de calidad y nuestro estricto control de procesos y calidad nos posicionan como líderes en el mercado.





Más de 20 años de experiencia

Turbasa cuenta con más de 20 años de experiencia en la industria de maquinados industriales, lo que nos ha permitido establecer relaciones sólidas con empresas líderes en diversos sectores.



Colaboraciones con empresas líderes

Nuestra trayectoria incluye la colaboración constante con empresas como Pemex, Mayekawa, Bridgestone, Bosch, Ventor, Novidesa, Qrto, entre otras, lo cual respalda nuestro compromiso.



Nuestra experiencia en la industria

Más de 20 años de experiencia

Turbasa cuenta con más de 20 años de experiencia en la industria de maquinados industriales, lo que nos ha permitido establecer relaciones sólidas con empresas líderes en diversos sectores.



Colaboraciones con empresas líderes

Nuestra trayectoria incluye la colaboración constante con empresas como Pemex, Mayekawa, Bridgestone, Bosch, Ventor, Novidesa, Qrto, entre otras, lo cual respalda nuestro compromiso.

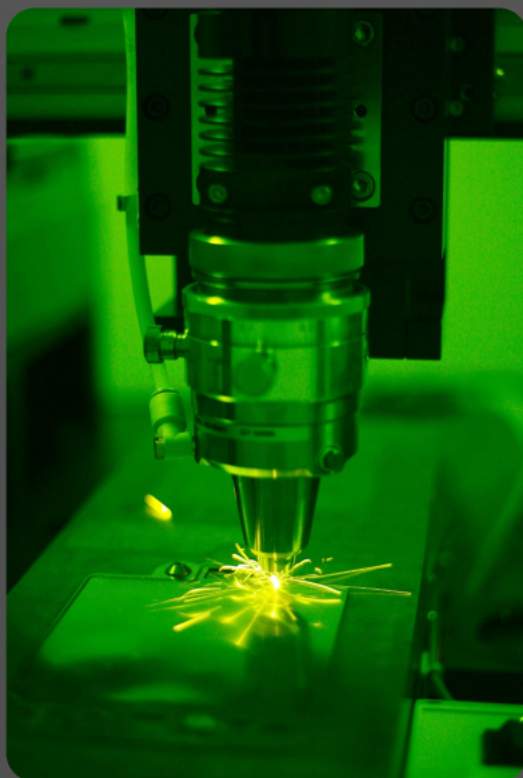


**Tecnología CNC en
nuestros procesos**



Alta precisión

Nuestra tecnología CNC permite realizar maquinados de alta precisión, garantizando la calidad en cada pieza producida.



Diseños complejos

Los centros de maquinado CNC son capaces de ejecutar diseños complejos con una repetibilidad excepcional.



Eficiencia operativa

El uso de tecnología CNC optimiza los tiempos de producción, aumentando la eficiencia operativa de nuestros procesos.

Mantenemos un riguroso control de procesos mediante hojas de control detalladas. ¿Cómo aseguramos la eficiencia en cada etapa? Con información precisa para el maquinado de cada pieza y un control de calidad que sigue estándares estrictos. Esto no solo optimiza los tiempos de producción, sino que también garantiza que cada producto cumpla con las expectativas más altas. La consistencia en nuestros métodos es la clave para el éxito individual y colectivo en nuestros procedimientos."

1.0		2.0		3.0		4.0		5.0		6.0		7.0		8.0																																																																			
HOJA DE CONTROL BASE DE VALVULA DE DESCARGA A		CLIENTE: MAYEJAVEA DE MEXICO S.A. DE C.V. NO. DIBUJO: C448017-01MMC CODIGO: EX1110-A		DESCRIPCION DEL PROCESO: Ø EXTERIOR, Ø INTERIOR Y DESAHOGOS		CANT. LOTE: 50 HOJA: DE 1 DE 1 NO. LOTE: DE 1 DE 1		FECHA:		LIBRO PROCESO:		VERIFICAR REGISTRO:		OBSERVACIONES Y AJUSTES:																																																																			
INSTRUMENTOS DE MEDICION: MICROMETRO DE EXTERIORES 2-3" MICROMETRO DE PROFUNDIDADES 0-1" VERNIER DIGITAL 0-6" SORI GAGE CALIBRADO A 12.71 MM		GAGES O PATRONES: GAGE P/Ø INT. PASA - NO PASA PATRON P/CAL. BORI 12.71 MM AGUIJA DE FILA		LA INSPECCION VISUAL DEBE REALIZARSE AL 100% DE LOTE FABRICADO Y REGISTRAR CADA 3 PZAS.		INSPECCION DIMENSIONAL: <table border="1"> <thead> <tr> <th>EXT</th> <th>VERN.</th> <th>PROF.</th> <th>VERN.</th> <th>PROF.</th> <th>VERN.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>93.88</td> <td>14.700</td> <td>29.250</td> <td>0.70</td> <td>4.200</td> <td>12.710</td> </tr> <tr> <td>2.365</td> <td>2.857</td> <td>1.987</td> <td>0.0275</td> <td>0.085</td> <td>0.0022</td> </tr> <tr> <td>50.82</td> <td>54.300</td> <td>29.610</td> <td>0.50</td> <td>3.800</td> <td>12.705</td> </tr> <tr> <td>2.265</td> <td>2.127</td> <td>1.133</td> <td>0.0196</td> <td>0.083</td> <td>0.0020</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>F</td> <td>G</td> <td>H</td> <td>K</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>		EXT	VERN.	PROF.	VERN.	PROF.	VERN.	93.88	14.700	29.250	0.70	4.200	12.710	2.365	2.857	1.987	0.0275	0.085	0.0022	50.82	54.300	29.610	0.50	3.800	12.705	2.265	2.127	1.133	0.0196	0.083	0.0020	D	F	G	H	K	L	INSPECCION VISUAL: <table border="1"> <thead> <tr> <th>VERIFICAR</th> <th>VERIFICAR</th> <th>VERIFICAR</th> <th>VERIFICAR</th> <th>VERIFICAR</th> <th>VERIFICAR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PLANICIDAD DE</td> <td>ACIL DE</td> <td>VERIFICAR</td> <td>VERIFICAR</td> <td>VERIFICAR</td> <td>VERIFICAR</td> </tr> <tr> <td>LIMPIEZA EN SI</td> <td>TOTALIZADO</td> <td>CHARLAN 8.5 X</td> <td>45°</td> <td>CONCORDIA</td> <td>CONCORDIA</td> </tr> <tr> <td>EN VERIFICADO</td> <td>EN VERIFICADO</td> <td>EN VERIFICADO</td> <td>EN VERIFICADO</td> <td>EN VERIFICADO</td> <td>EN VERIFICADO</td> </tr> <tr> <td>ELIMINAR FILLOS</td> <td>ELIMINAR FILLOS</td> <td>ELIMINAR FILLOS</td> <td>ELIMINAR FILLOS</td> <td>ELIMINAR FILLOS</td> <td>ELIMINAR FILLOS</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>N</td> <td>N</td> <td>N</td> <td>N</td> <td>N</td> </tr> </tbody> </table>		VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	PLANICIDAD DE	ACIL DE	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	LIMPIEZA EN SI	TOTALIZADO	CHARLAN 8.5 X	45°	CONCORDIA	CONCORDIA	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	N	N	N	N	N	N
EXT	VERN.	PROF.	VERN.	PROF.	VERN.																																																																												
93.88	14.700	29.250	0.70	4.200	12.710																																																																												
2.365	2.857	1.987	0.0275	0.085	0.0022																																																																												
50.82	54.300	29.610	0.50	3.800	12.705																																																																												
2.265	2.127	1.133	0.0196	0.083	0.0020																																																																												
D	F	G	H	K	L																																																																												
VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR																																																																												
PLANICIDAD DE	ACIL DE	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR	VERIFICAR																																																																												
LIMPIEZA EN SI	TOTALIZADO	CHARLAN 8.5 X	45°	CONCORDIA	CONCORDIA																																																																												
EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO	EN VERIFICADO																																																																												
ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS	ELIMINAR FILLOS																																																																												
N	N	N	N	N	N																																																																												
FECHA:		OPERADOR:		HORA REGISTRO:		LIBRO PROCESO:		VERIFICAR REGISTRO:		OBSERVACIONES Y AJUSTES:																																																																							
1		2		3		4		5		6																																																																							
7		8		9		10		11		12																																																																							

HOJA DE PROCESO		FECHA DE EMISION: 02-ENERO-2021	
1 No. PARTE: RK1110-A		2 BASE PARA VÁLVULA DE DESCARGA A	
DIBUJO: CA48017-01 MMC		MATERIAL: ACERO 9840T	
CLIENTE: MAYEKAWA DE MEXICO S.A. DE C.V.		FECHA DE VIGENCIA: 01-DICIEMBRE-2021	
CÓDIGO DOC: HPMMC-P-BVDA-001		REVISIÓN No: 07 02-ENERO-2021	
o.	DESCRIPCIÓN DEL PROCESO:	CAREADO, Ø EXT, DESAHOOGOS Y Ø INT.	DISPOSITIVO: N/A
	MÁQUINA:	TORNO CNC ST-10 (CNC-TOR04)	UBICACIÓN DE DISPOSITIVO: N/A
	PROGRAMA A MAQUINAR	O00004 (PRI/PASO ASIENTO VALVULA A)	LÍNEA: CNC
	TIEMPO DE OPERACIÓN:	5 MIN	SUJECCIÓN DE PIEZA: MORDAZAS T1
	TIEMPO DE MONTAJE DE PROCESO:	60 MIN G DE TRABAJO G55	CÓDIGO DE HOJA CONTROL: HGMCM-CC-BVDA
8 REQUERIMIENTOS			
N	HERRAMIENTA	CÓDIGO DE INSERTO	VIDA DE HERRAMIENTA VELOCIDAD
T	MWLN12020K08 PORTA WNMG IZQUIERDO ZANCO DE 3/4"	WNMG0808-MA INSERTO WNMG RADIO 8 P/ INOX	42 PIEZAS POR FILO 5700
T4	BUJE DE 1" SE ADAPATA UN PORTA BARRA CON ZANCO DE 3/4"	BROCA DE 11 mm.	N/A 5400
T.	MDJNL2020 K1504 PORTA DNMG IZQUIERDO DE ZANCO 3/4"	DESARROLLO DE PROCESO	
	10 HECHIZO SN 500 COSTADO	1 Buscar y seleccionar el programa O00004 (PRI/PASO ASIENTO VALVULA A)	
	BARRA HECHIZA DS-CCMT-01	2 Graficar el programa y verificar que lo ejecute de manera correcta. Localizar en el tablero de la máquina la tecla LIST PROGRAM presionar, buscar el programa que se indica en la hoja de proceso seleccionar con la tecla SELECT PROGRAM, presionar 2 veces la tecla SETTING GRAPHIC CYCLE START.	
	BARRA HECHIZA DS-CCMT-01	3 Colocar las mordazas señaladas T1, ajustandolas al diámetro de la pieza a maquina Colocar las herramientas conforme lo indica la hoja de proceso, verificando la presión de la mordaza de 250 psi.	
		4 Verificar que los giros sean correctos tomando en cuenta la herramienta montada (M04 giro en contra de las manecillas del reloj, M04 giro con las manecillas del reloj.)	
		5 Registrar las herramientas, para registrarlas maquina un diámetro en "X" con la herramienta a registrar una vez maquinado el diámetro, sacar únicamente en "Z" medir el diámetro e introducir de la siguiente manera: buscar la página de geometría de la herramienta, posicionarse en la herramienta deseada oprimir la tecla "X DIA MEASURE" e la parte inferior izquierda anotar el dato medido y oprimir ENTER, verificar el radio de la pieza y registrar en esta misma, para registrar en "Z" la herramienta la rosas en la cara de la pieza ya careada y oprimimos "Z FACE MEASURE".	
		6 Registrar nuestro cero pieza carear 0.020" en la cara de la pieza, sacar únicamente en "X" buscar el G de trabajo correspondiente en la pág. "desplazamiento cero de trabajo" OPRIMIR la tecla "Z FACE MEASURE" con la ayuda del cursor posicionar en el G de trabajo correspondiente y oprimir la tecla "Z FACE MEASURE".	

Capacidades de producción de Turbasa

Nuestras capacidades de maquinado nos permiten la creación de diseños específicos. ¿Sabías que la personalización en el maquinado no solo optimiza la eficiencia, sino que también abre la puerta a soluciones únicas y creativas? La metodología de trabajo que utilizamos transforma ideas complejas en realidades funcionales y adaptables a cualquier necesidad.

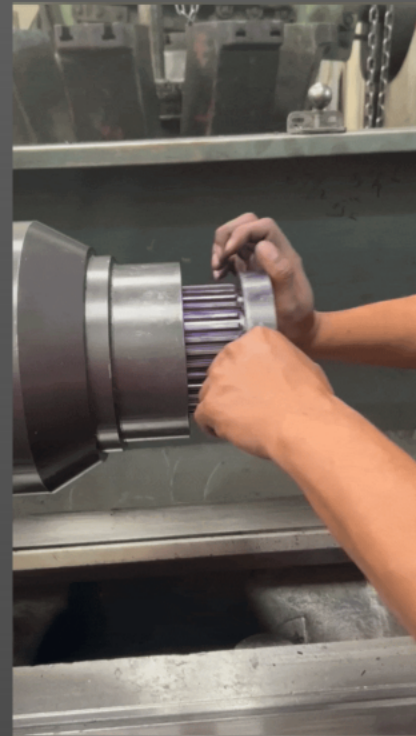
Fixture para Bosch
Material templado y tratado para
resistencia, dureza 5055 hrc



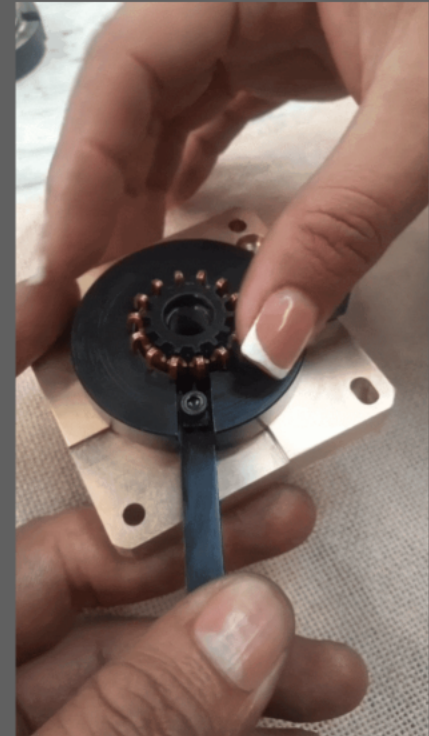
Cople para transmisión, cliente
SIMEC INTERNATIONAL



Cople para transmisión, cliente
SIMEC INTERNATIONAL

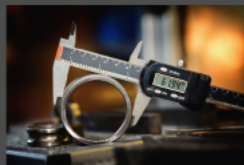


Conjunto Indexador, de bronce y
acero con tratamiento nitrurado
gaseoso y QPQ. Dispositivo de
ensamble para Bobinas de limpia
parabrisas



Trabajo de precisión micrométrica

Nuestra empresa se especializa en la realización de trabajos de precisión micrométrica, garantizando resultados exactos y de alta calidad en componentes móviles y fijos. Esto nos permite cumplir con los más altos estándares en la industria.



Control de calidad riguroso

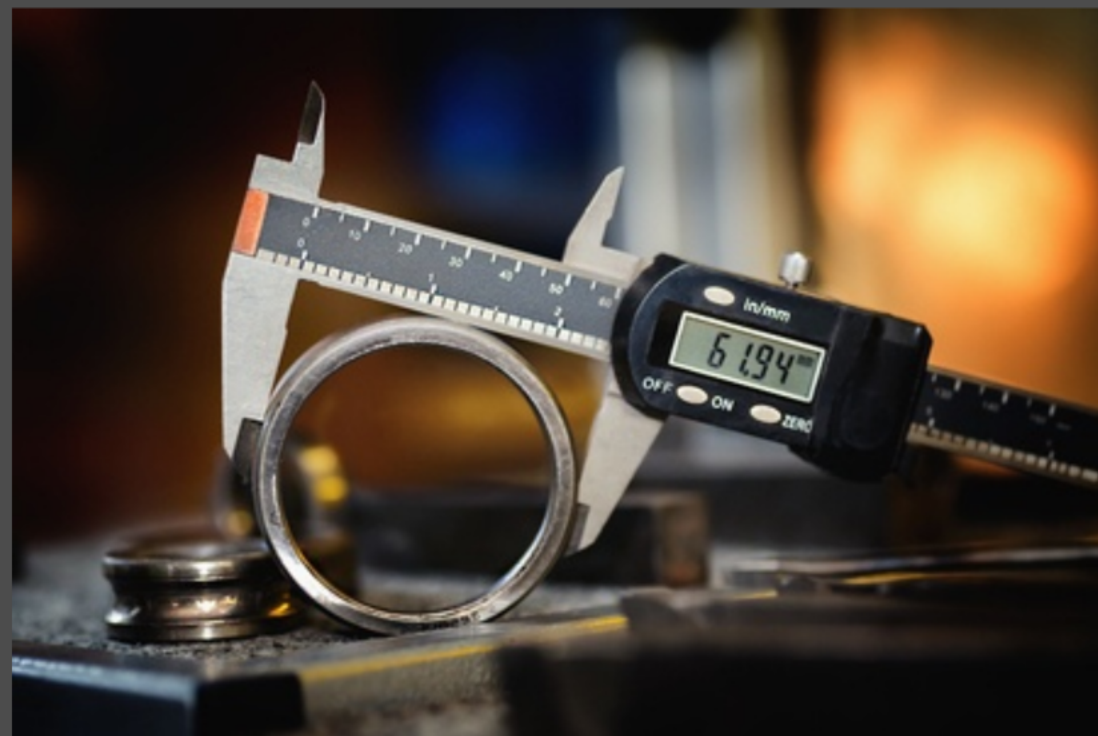
Contamos con un estricto control de calidad en cada etapa del proceso, asegurando que cada pieza fabricada cumpla con las normas requeridas así como la calidad y durabilidad necesaria.



Estricto control de calidad en todos nuestros procesos

Trabajo de precisión micrométrica

Nuestra empresa se especializa en la realización de trabajos de precisión micrométrica, garantizando resultados exactos y de alta calidad en componentes móviles y fijos. Esto nos permite cumplir con los más altos estándares en la industria.



Control de calidad riguroso

Contamos con un estricto control de calidad en cada etapa del proceso, asegurando que cada pieza fabricada cumpla con las normas requeridas así como la calidad y durabilidad necesaria.



Colaboraciones Estratégicas en la Industria



Colaboraciones Estratégicas en la Industria

Turbasa ha establecido alianzas con empresas líderes, lo que ha permitido desarrollar proyectos innovadores y de alto impacto en el sector metalmecánico. Estas colaboraciones reflejan nuestro compromiso con la calidad y la excelencia en cada trabajo realizado.



Perspectivas Futuras de Turbasa



Innovación Tecnológica

La inversión continua en nueva maquinaria nos permitirá mejorar la eficiencia en nuestros procesos de producción.



Alianzas Estratégicas

Buscamos establecer alianzas estratégicas que fortalezcan nuestra presencia en el mercado y amplíen nuestras oportunidades.



Compromiso con la Calidad

Nos comprometemos a mantener los más altos estándares de calidad en todos nuestros procesos, asegurando la satisfacción del cliente.

Perspectivas Futuras de Turbasa



Innovación Tecnológica

La inversión continua en nueva maquinaria nos permitirá mejorar la eficiencia en nuestros procesos de producción.



Alianzas Estratégicas

Buscamos establecer alianzas estratégicas que fortalezcan nuestra presencia en el mercado y amplíen nuestras oportunidades.



Compromiso con la Calidad

Nos comprometemos a mantener los más altos estándares de calidad en todos nuestros procesos, asegurando la satisfacción del cliente.

Turbasa

División Metalmecánica

Una visión integral de nuestros servicios de maquinados industriales



+52 777 1205792
oturbay@turbasa.com

