

ESTAMPANDO

EL FUTURO

Con el auge de los **vehículos eléctricos (EV)**, el aluminio se convierte en un material clave. Este contribuye a reducir el peso de los EV hasta en un 50%, mejorando su eficiencia energética. Por lo que, a pesar de ser más costoso que el hierro o el acero, sus características hacen que los **fabricantes del sector automovilístico apuesten por este material.**

Ante este escenario, el principal desafío al que se enfrentan estos fabricantes es **garantizar la no contaminación de ambos materiales en sus procesos de estampación.** Lo que les facilita el reciclaje y la reutilización íntegra de materiales.

¿Cómo integrar la estampación de aluminio en tu línea de producción garantizando la **NO contaminación entre materiales?**



SOLUCIONES COMETEL 100% A MEDIDA PARA CADA CASUÍSTICA

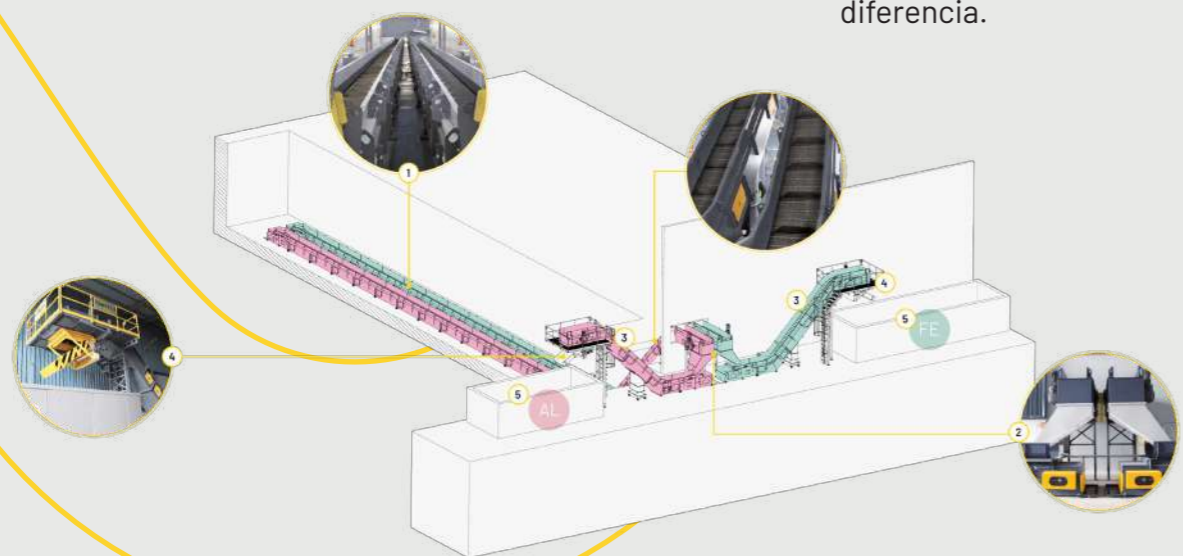
A.

TRANSPORTADORES INDEPENDIENTES PARA CADA TIPO DE MATERIAL

Implantar líneas de conveyor independientes para cada tipo de material se convierte en una solución óptima, dado que se construye un foso doble para una única cinta. Al dimensionar las bandejas de trasvase y las tolvas de recepción se obtiene en un 100% de garantía de no contaminación.

100% de no contaminación

Su amplia experiencia les ha permitido desarrollar proyectos de referencia con clientes TIER1 y TIER2 del sector de la automoción, gracias a los cuales Cometel dispone del know-how de detalles técnicos y mecánicos que marcan la diferencia.

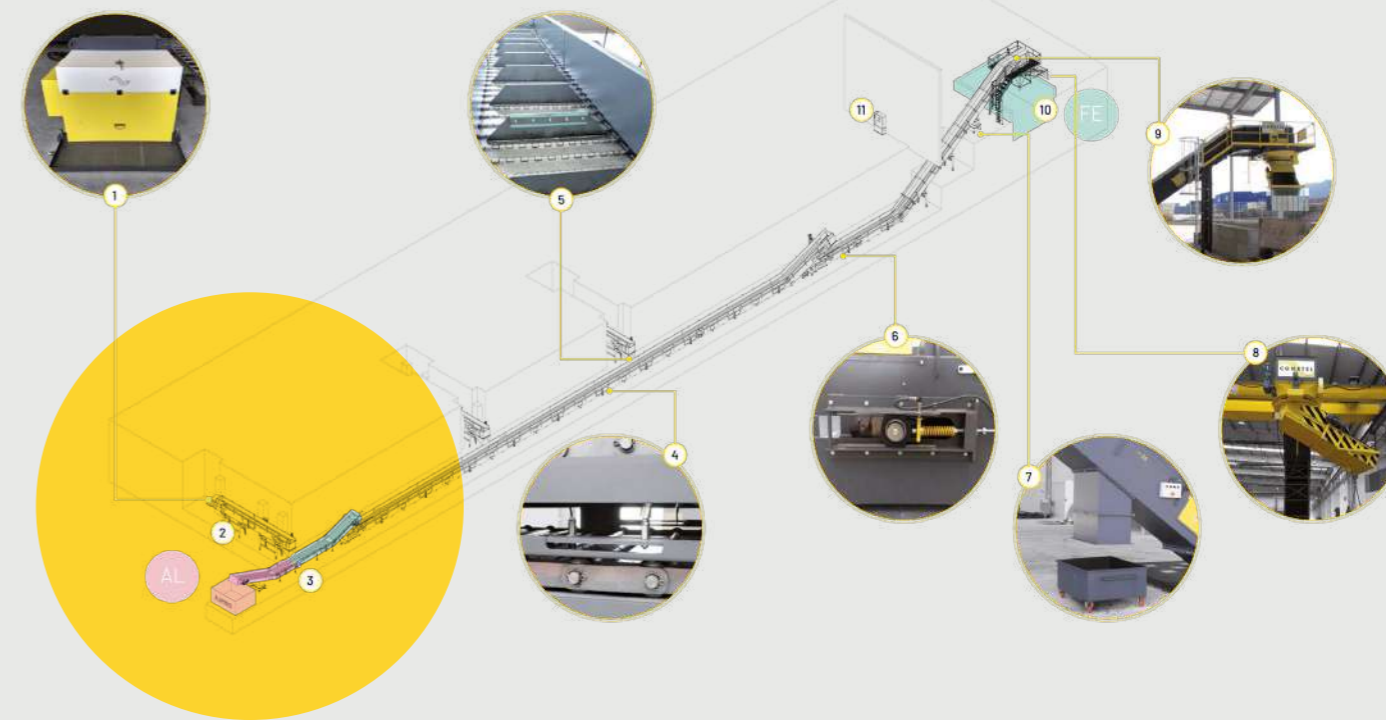


B.

ESTAMPACIÓN DE DOS MATERIALES EN UNA LÍNEA YA EXISTENTE

Cometel también destaca por su capacidad para integrar soluciones personalizadas en líneas de producción ya existentes. Para garantizar la no contaminación, se implementan sistemas de limpieza en el transportador al que llegan los diferentes tipos de recortes, seguido de un transportador bidireccional que vierte a un lado o a otro dependiendo el material del recorte.

95,87% de no contaminación



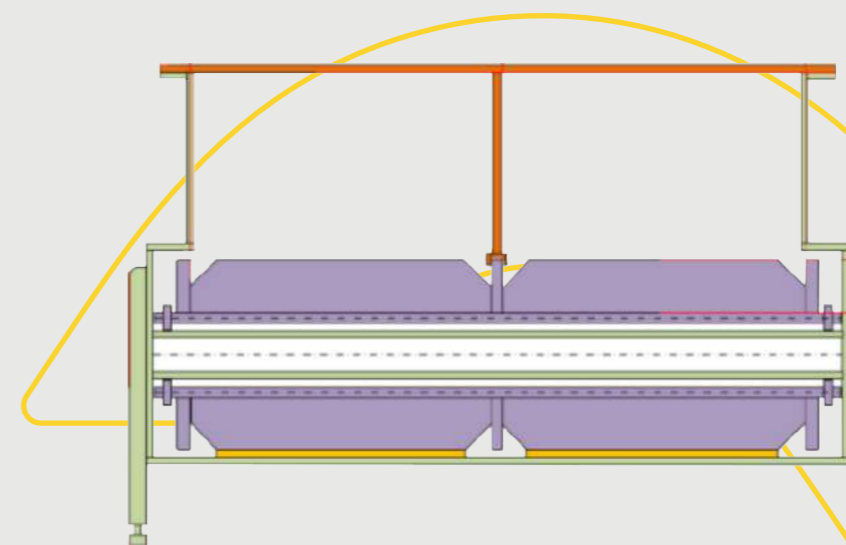
C.

UNA ÚNICA LÍNEA DOBLE

Existe otra posibilidad: una línea doble con una separación en la mitad de la banda. Esta alternativa reduce significativamente la anchura del foso a construir, aunque el porcentaje de no contaminación podría ser ligeramente inferior debido a que se generan puntos críticos - como es el trasvase del material de un transportador a otro -.

99,45% de no contaminación

No obstante, gracias al estudio en detalle del comportamiento de los recortes que llevamos a cabo desde Cometel, este riesgo se reduce al máximo.



CASOS DE ÉXITO COMETEL

PROYECTO 1

Se trata de una nave greenfield construida por un grupo TIER2 de automoción de origen valenciano. En esta planta se estampan acero y aluminio, por lo que el cliente tenía claro la importancia de la no contaminación para la revalorización del aluminio.



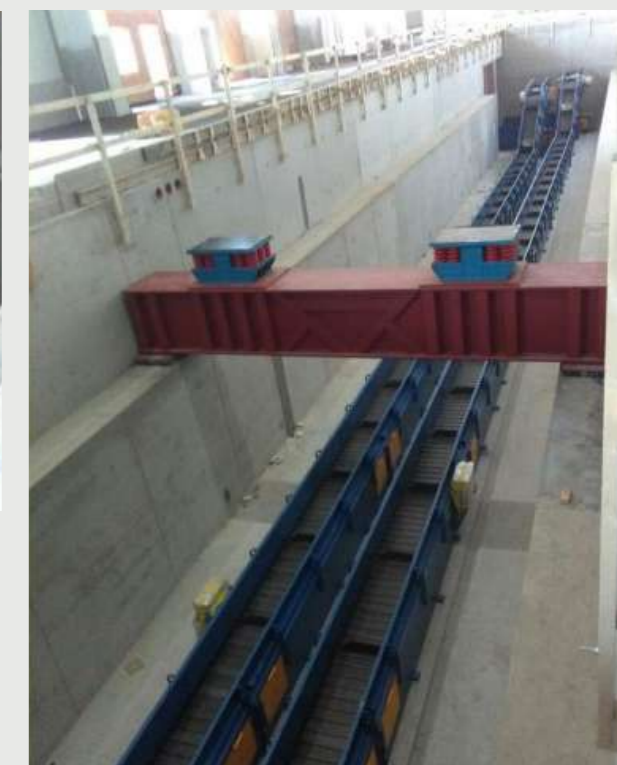
Gracias a esta decisión, desde un primer momento se decidió destinar una línea de transporte independiente para cada tipo de material.



PROYECTO 2

En este caso se trata de una instalación para un cliente internacional TIER1 de automoción. Dado que no había altura suficiente en el foso, en este caso se realizó una solución a medida

instalando bandejas giratorias debajo de las prensas para verter cada tipo de material al transportador correspondiente



Garantizar que el aluminio no esté contaminado con otros materiales a la hora de vender el residuo metálico es esencial para su revalorización. Contar con soluciones como las de Cometel asegura un mayor retorno económico para las empresas de estampación que desean vender el residuo de aluminio al reciclador.

