

Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

Manufacturando tus ideas





SECTOR AUTOMOTRIZ



SUSPENSIÓN DE AUTOBUS



Procesos

Corte láser, maquinado y soldadura.

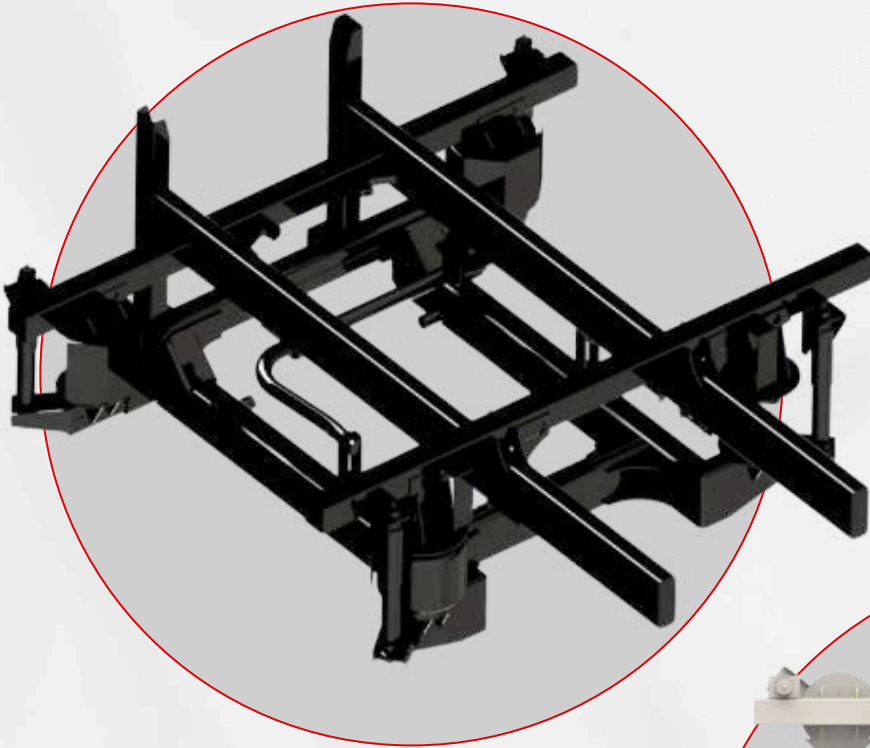
Colores



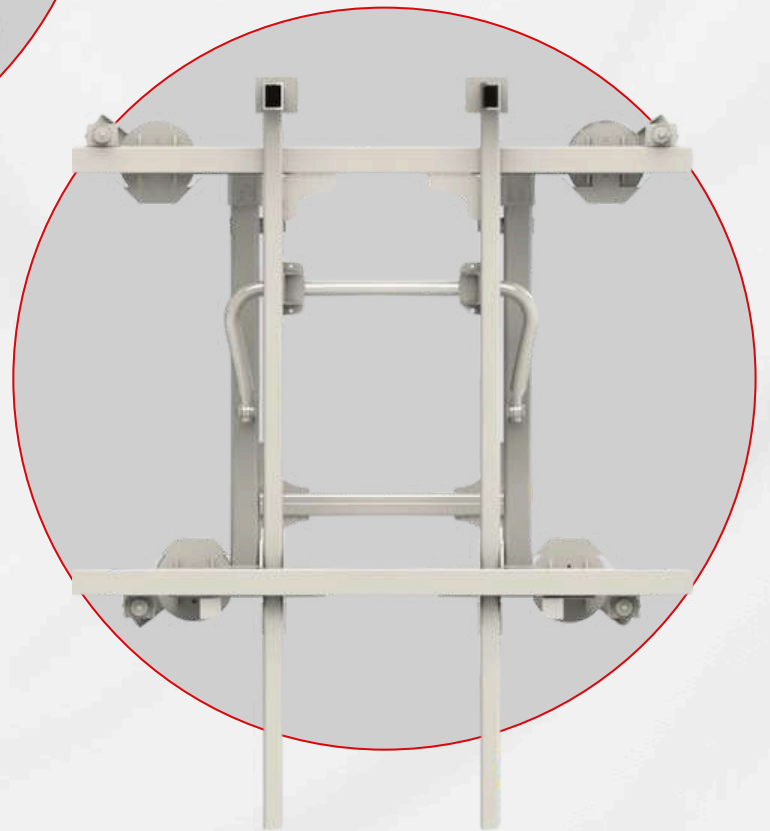
Requerimiento: 40
pzs mensuales

Precisión: ± 1.5 mm

SUSPENSIÓN DE AUTOBUS



A36
ASTM A500 Y A513



Procesos

Corte láser, maquinado y soldadura.

Colores



Acabado: Pintura Electroestática

SOPORTE DE CLAMP



AISI 1018

Procesos:
Maquinado y soldadura

Acabado: Pintura Electroestática

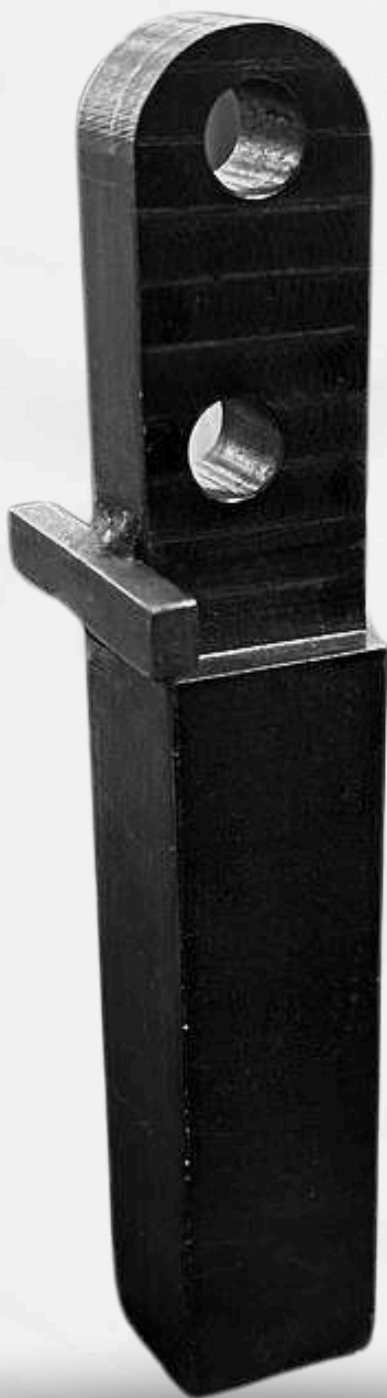
SOPORTE DE CLAMP HIDRÁULICO



A36 1/2"

Procesos:
Maquinado y soldadura

SOPORTE DE CLAMP



Procesos:
Maquinado y soldadura

SOPORTE DE CLAMP

ASTM A1011
HSL14 G50 1/2"

AISI 1518



Procesos:
Maquinado y soldadura

Requerimiento: 400
pzs mensuales

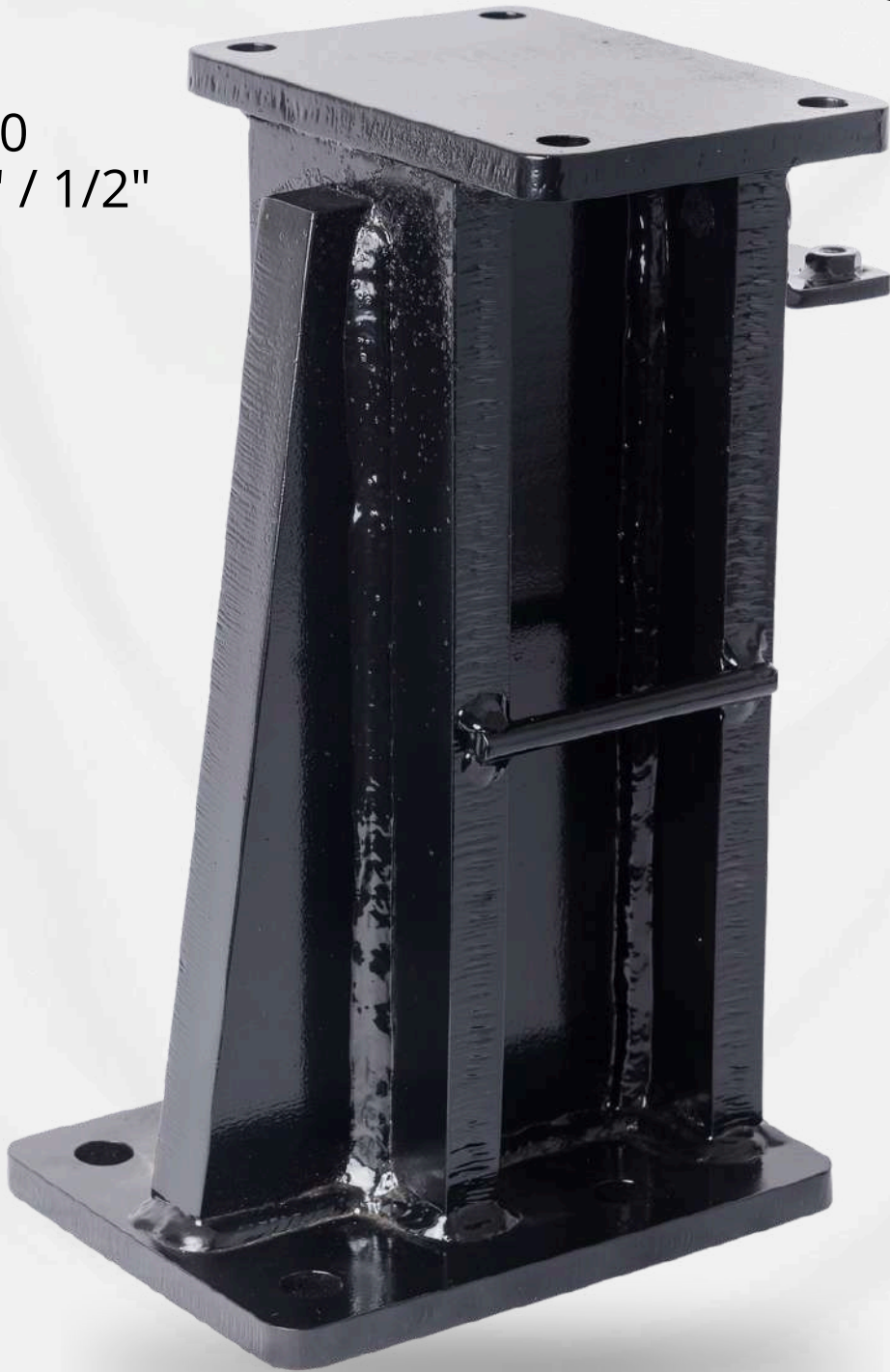
Acabado: Pintura Electroestática

Precisión: ± 0.05 mm

SOPORTE DE PISTÓN

Acero grado 50

A572G50
1" / 3/4" / 1/2"



Requerimiento: 400
pzs mensuales

Precisión: ± 1.0 mm

Procesos:
Corte láser y soldadura

Acabado: Pintura Electroestática

SOPORTE PARA CAMIÓN



Procesos:
Corte láser y doblez

Acabado: Pintura Electroestática

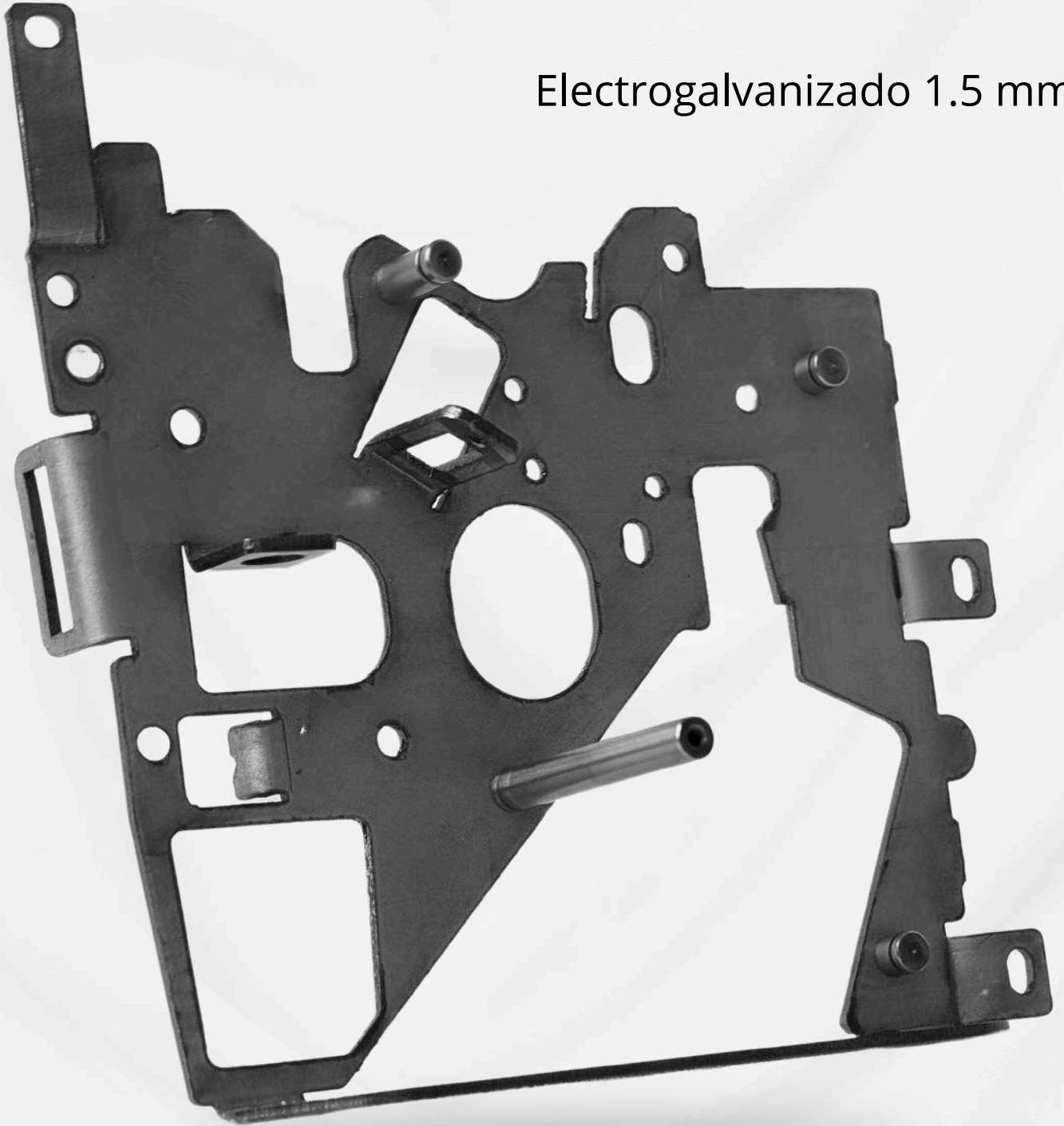


Requerimiento: 80
pzs mensuales

Precisión: ± 0.5 mm

BRACKET PARA ENSOBRETADORA

Electro galvanizado 1.5 mm



Procesos:
Corte láser, maquinado,
estampado, PEMS

Requerimiento: 100
pzs mensuales

Precisión: ± 0.3 mm

SOPORTE DE CLAMP



Procesos:
Maquinado y soldadura

SOPORTE DE CLAMP



Procesos:

Maquinado y soldadura

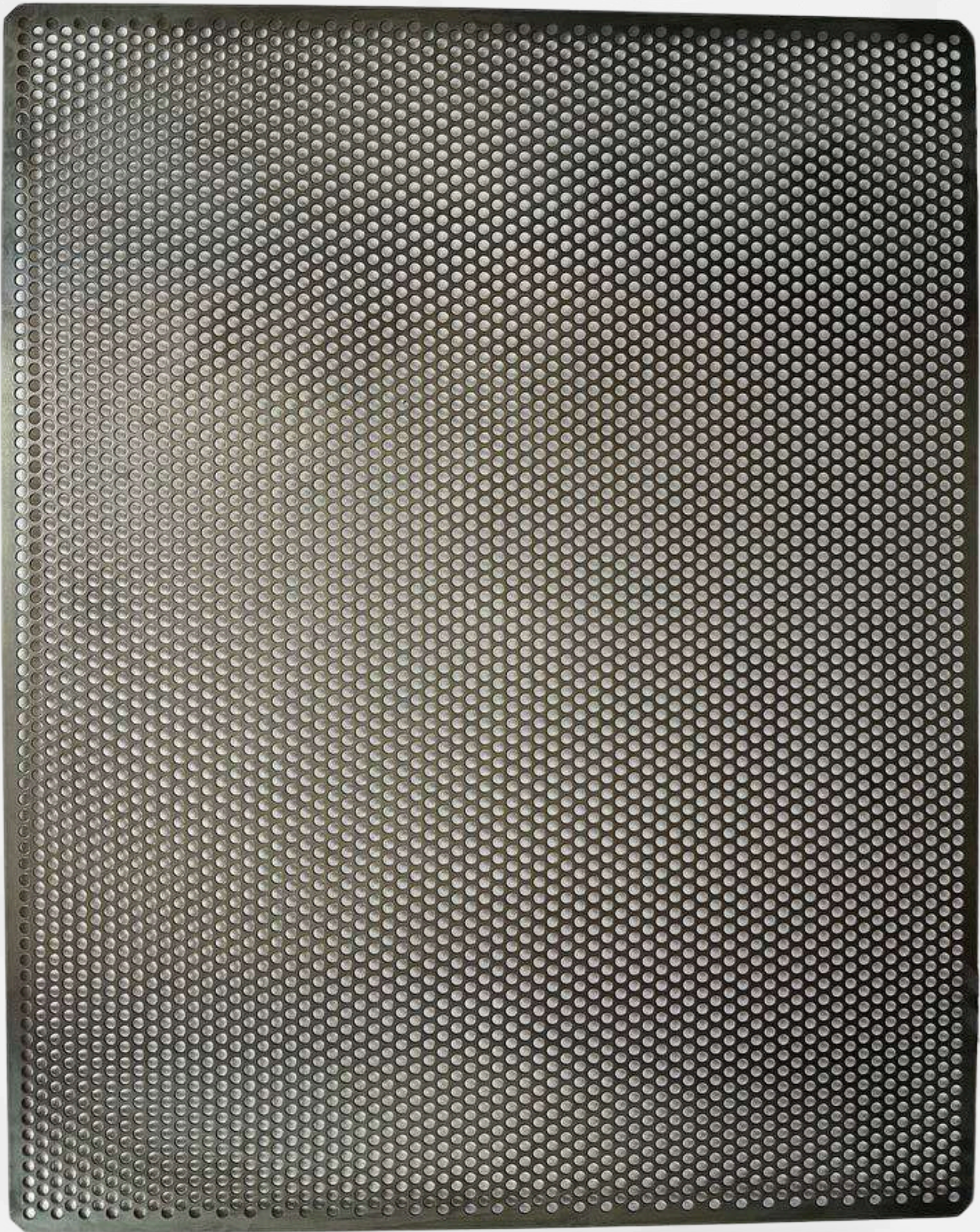
Acabado: Pintura Electroestática



SECTOR COMERCIAL



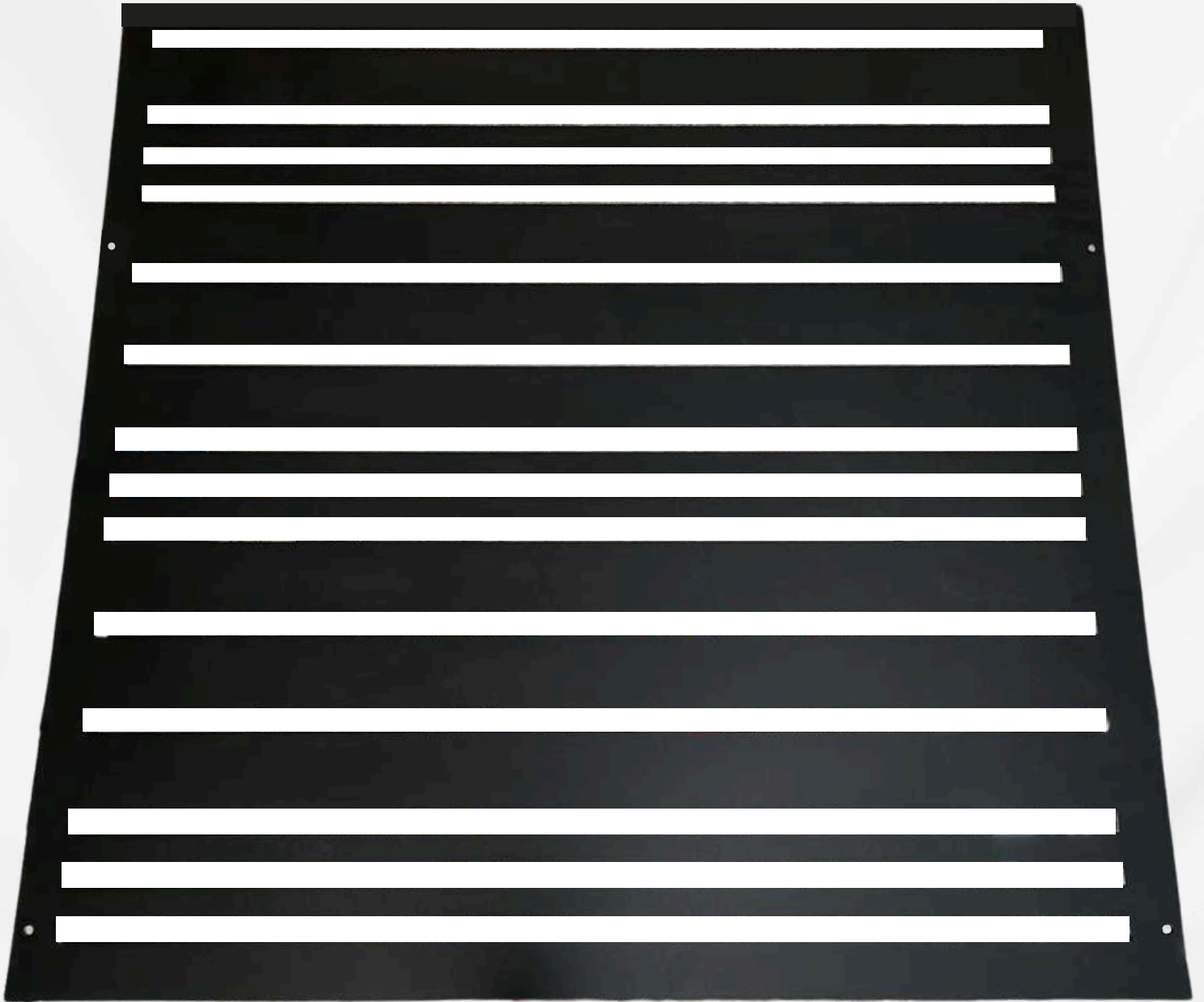
MALLA PERFORADA



MALLA PERFORADA



CELOSÍA



Acabado: Pintura Electroestática

Procesos: Corte láser o punzonado

LOCKERS



LOCKERS



STANDS





SECTOR INDUSTRIAL



RACKS

ASTM A 500B
A36



Procesos:
Corte láser, dobléz y soldadura

Requerimiento: 400
pzs mensuales

Precisión: ± 3 mm

RACKS

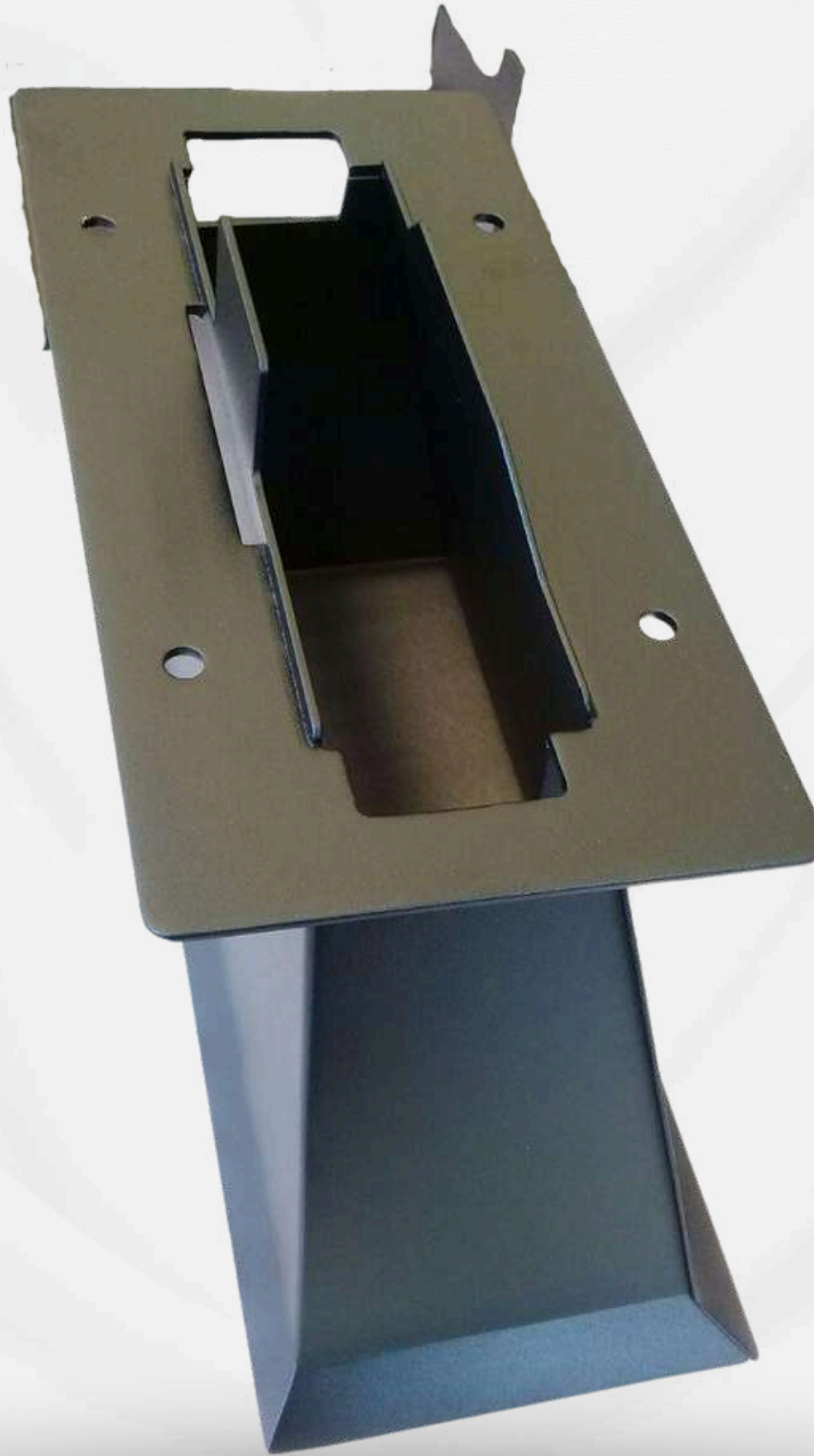


Procesos:
Corte láser, dobléz y soldadura

Requerimiento: 400
pzs mensuales

Precisión: ± 3 mm

SOPORTE



Acabado: Pintura Electroestática

FRAME MÁQUINA CORRUGADORA



Procesos:

Corte láser, dobléz, dobléz tubo, soldadura.

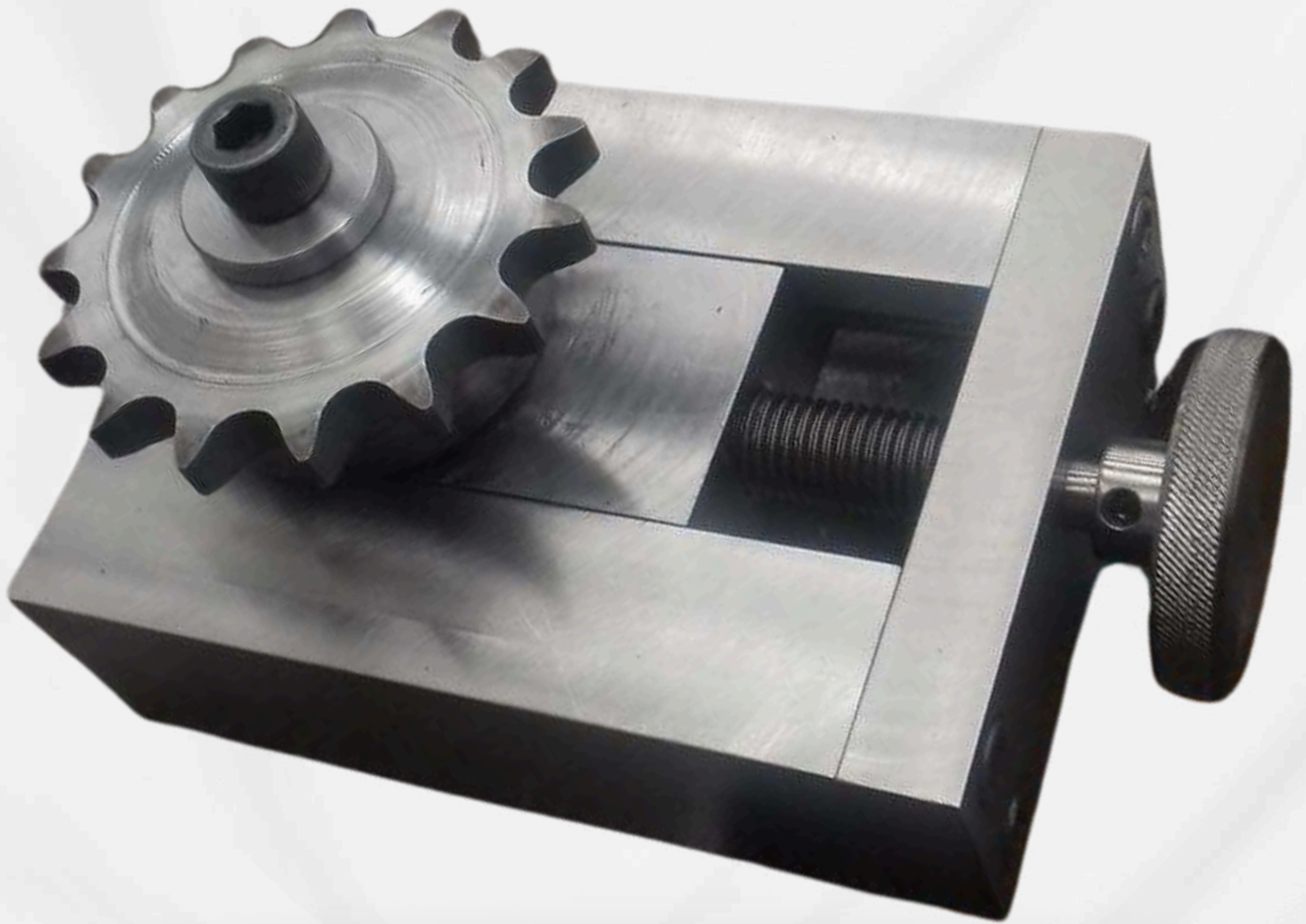
Acabado: Pintura Electrostática

PANEL PARA CORRUGADORA



Procesos:
Corte láser, dobléz y soldadura.

SOPORTE



BANCAS PÚBLICAS



BRACKET



Requerimiento: 200 pzs mensuales

Precisión: ± 0.3 mm

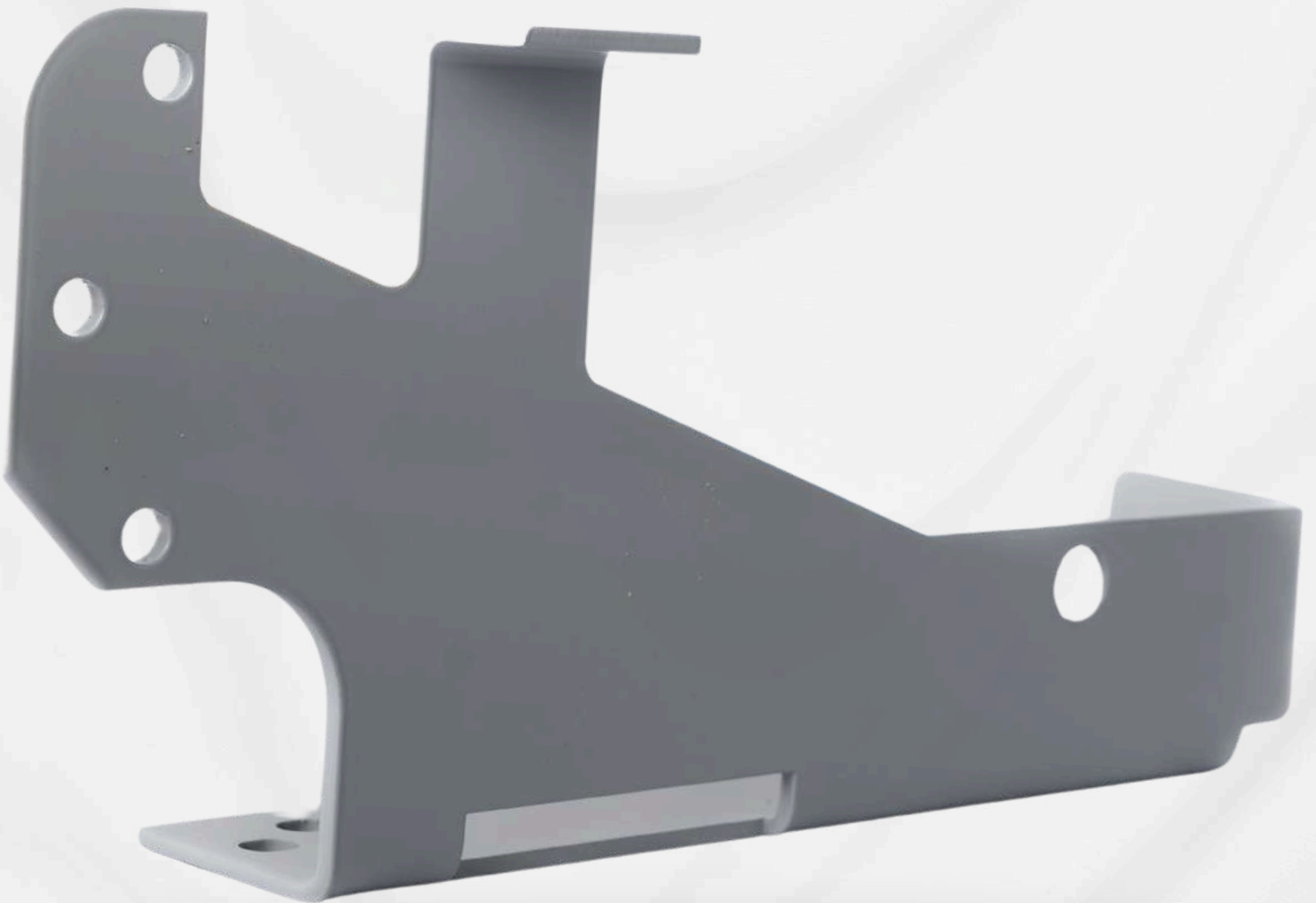
BRACKET



Requerimiento: 200 pzs mensuales

Precisión: ± 0.3 mm

BRACKET



Requerimiento: 200 pzs mensuales

Precisión: ± 0.5 mm

C-ESTRUCTURAL SOPORTE



BRACKET DE COBRE



Procesos:
Corte láser y dobléz

BRACKET IMPRESORA

Electro galvanizado 1.5 mm



Procesos:
Corte laser y troquelado

Requerimiento: 200
pzs mensuales

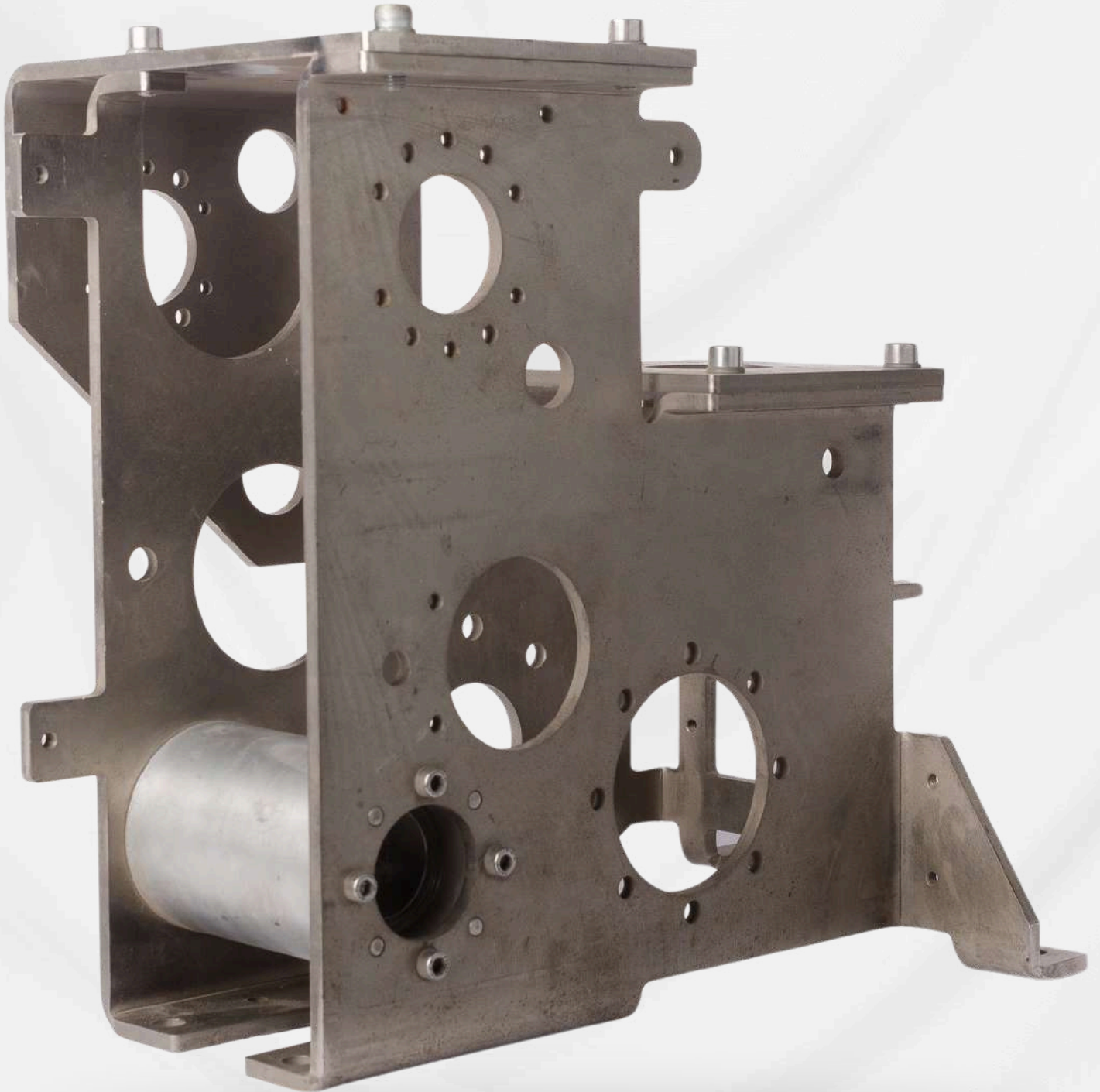
Precisión: ± 0.3 mm

PALANCA DE BLOQUEO



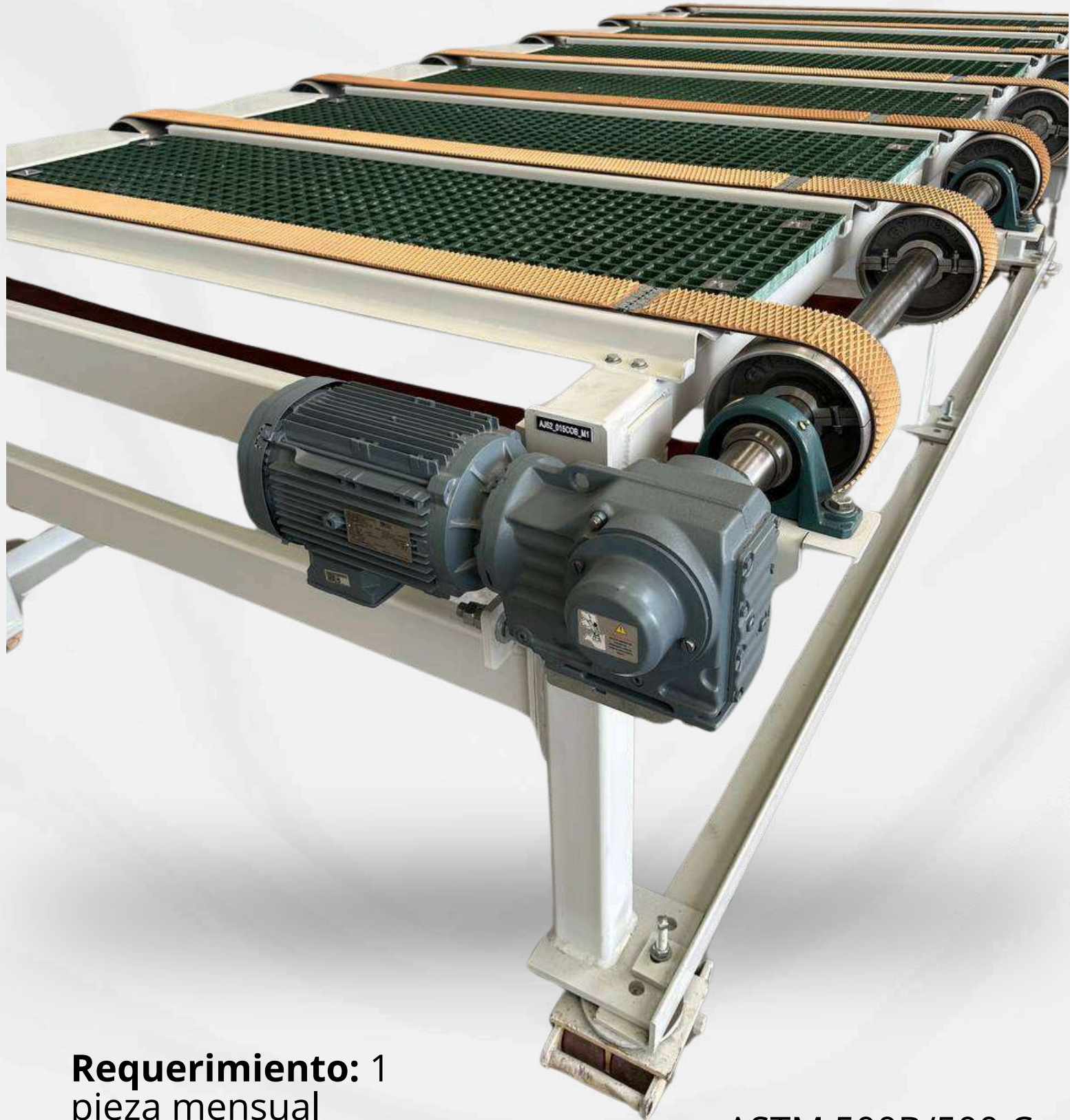
Acabado: Pintura Electrostática

SOPORTE



Procesos:
Corte láser, dobles y soldadura

BANDA TRANSPORTADORA



Requerimiento: 1
pieza mensual

Precisión: ± 2.0 mm

ASTM 500B/500 C
A36



SECTOR ELÉCTRICO



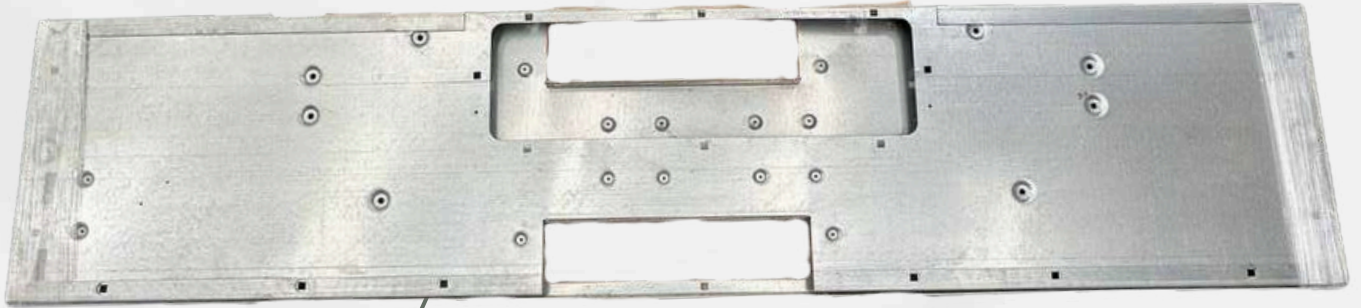
GABINETE



GABINETE



GABINETE



Procesos:
Punzonado,
doblez y
soldadura

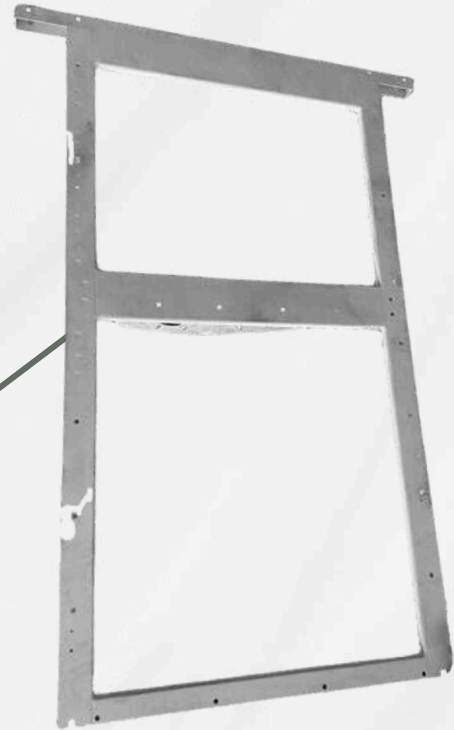


Requerimiento: 250
piezas mensuales

Presición: ± 1 mm



GABINETE

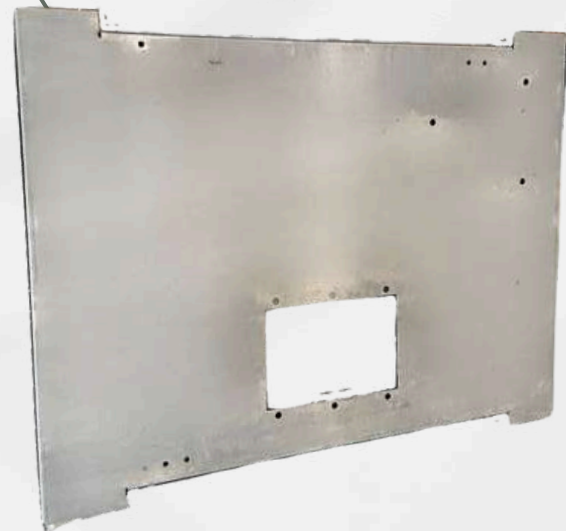


Requerimiento: 140
piezas mensuales

Presición: ± 1 mm



Procesos:
Punzonado, dobléz y
soldadura



TECHO PARA GABINETE



4.7 mm
Aluminum 5052 H32

Acabado: Pintura Electroestática

Procesos:
Punzonado, dobléz y
soldadura

LATERAL DE GABINETE



Inox 304 2B 2.6mm

ASTM A1011 CS Type B

2.6 mm

Acabado: Pintura Electroestática

GABINETE

INOX 2B 3mm



Requerimiento: 60
piezas por mes

Precisión: ± 1 mm

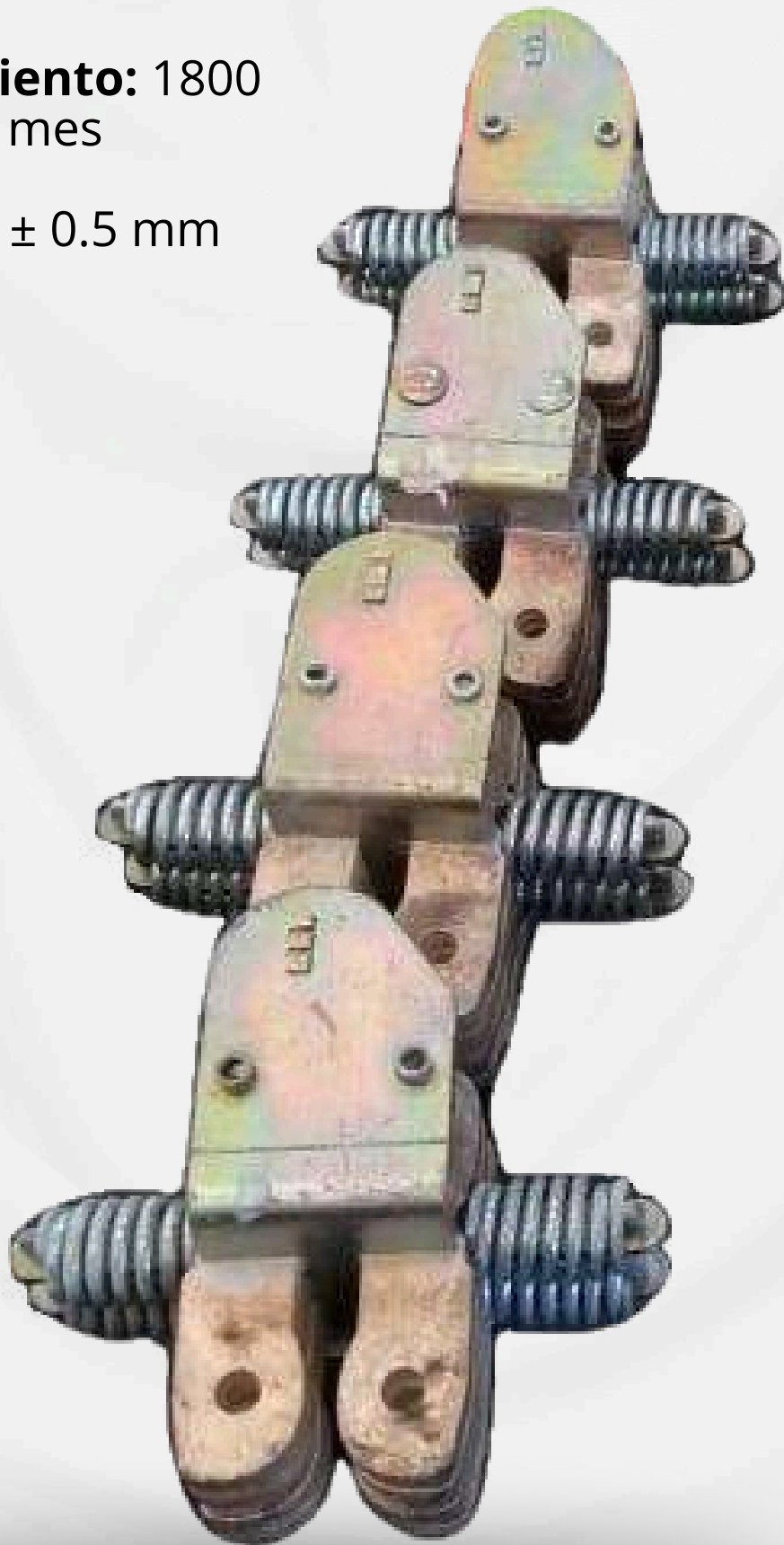
Procesos:
Corte láser, dobléz y soldadura

Acabado: Pintura Electroestática

CONTRACTOR COBRE PLATEADO

Requerimiento: 1800
piezas por mes

Precisión: ± 0.5 mm



CONTRACTOR COBRE PLATEADO



GABINETE DE ALUMINIO



Acabado: Pintura Electroestática

GABINETE



A2 5052
H32

Procesos:
Punzonado, dobléz y soldadura

Acabado: Pintura Electrostática

Requerimiento: 850
piezas mensuales

Precisión: ± 0.8 mm

GABINETE



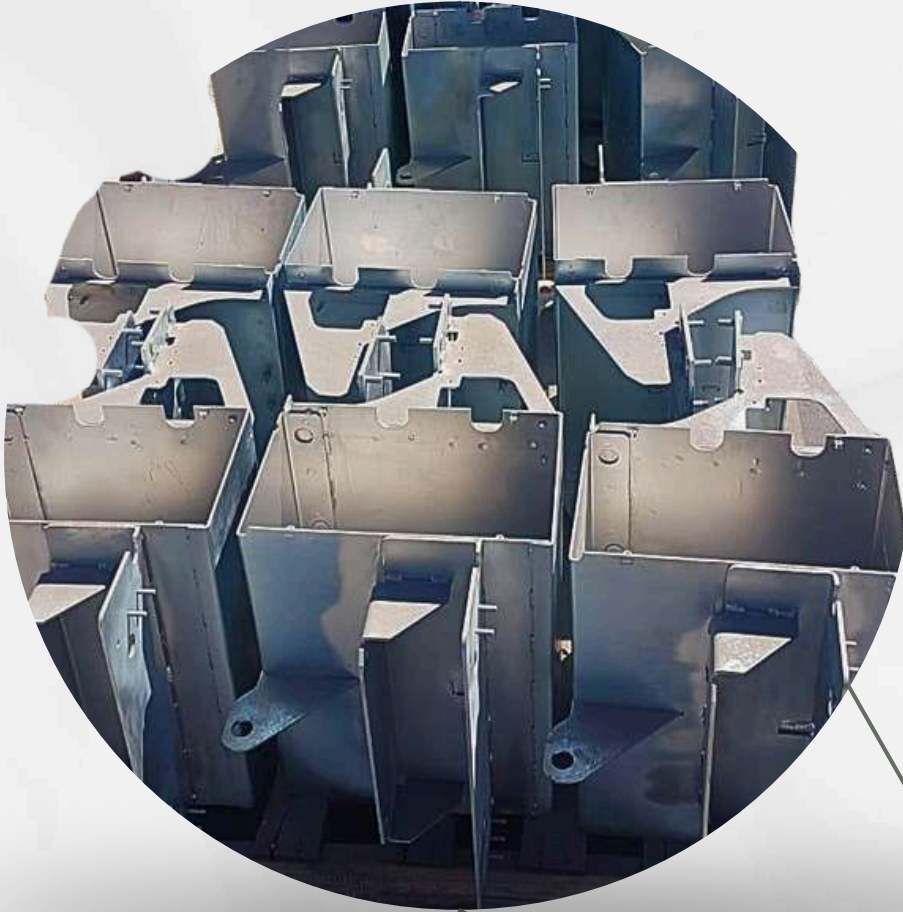
Procesos:
Punzonado, doblado y soldadura

Acabado: Pintura Electroestática

Requerimiento: 850
piezas mensuales

Precisión: ± 0.8 mm

BASE DE RAYOS X



MOBILIARIO MÉDICO



Procesos:

Punzonado, doblado y soldadura

BASE DE MÁQUINA DE RAYOS X

SAE 1008/1010
SAE 1403 3mm / 6.5 mm



Procesos:
Corte láser, doblez,
soldadura/galvanizado.

Requerimiento: 120
pzs mensuales

Precisión: ± 0.3 mm

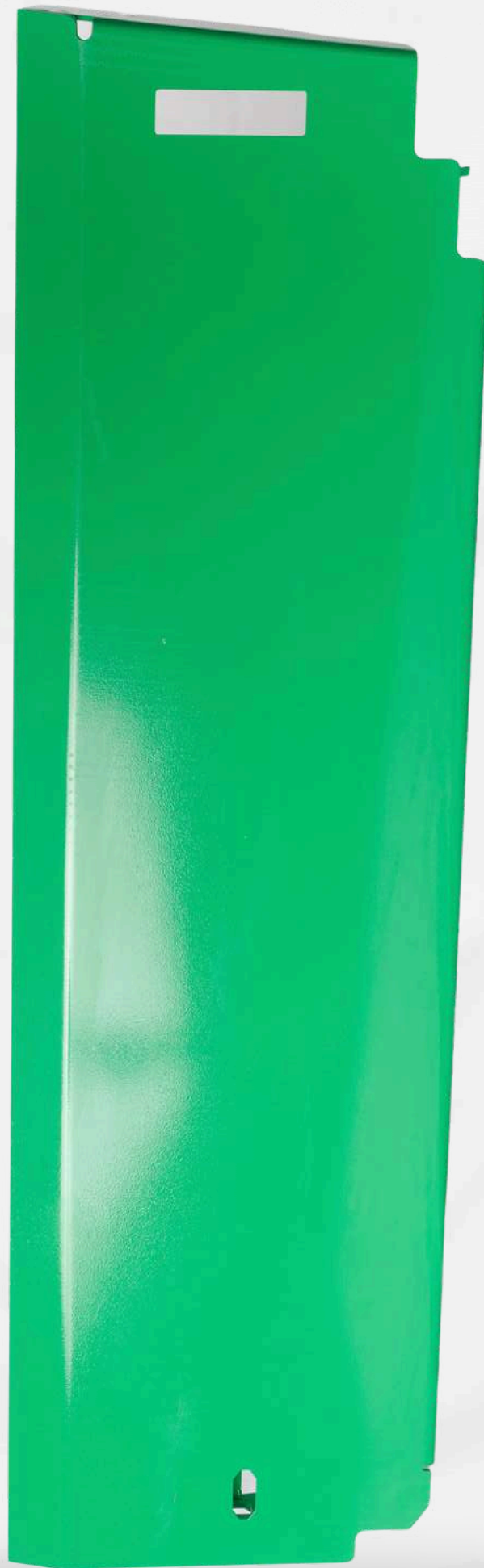


PRODUCTOS PINTADOS















MAQUINARIA Y EQUIPOS





CORTADORA LÁSER





Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

Láser 1 - Láser Amada 3015 de 4000 WATT (año 2007)

- Acero al carbono: 0,750"
- Acero inoxidable: 0,375"
 - Aluminio: 0,375"
- Tamaño máximo de hoja: 60" X 120"

Láser 2: TRUMPF 1030 2000 WATT (año de fabricación: 2010)

- Acero al carbono: 0,375"
- Acero inoxidable: 0,187"
 - Aluminio: 0,125
- Tamaño máximo de la hoja: 60" X 120"

Láser 3: Láser DURMA 4020 de 4000 WATT (año de fabricación: 2017)

- Acero al carbono: 0,750"
- Acero inoxidable: 0,375"
 - Aluminio: 0,375"
 - Cobre: 0,125"
- Tamaño máximo de la hoja: 60" X 120"

Láser 4 – TRUMPF TruLaser 1030

- Acero al carbono: 0,787"
- Acero inoxidable: 0,590"
 - Aluminio: 0,590"
 - Cobre: 0,236"
- Tamaño máximo de la hoja: 60" X 120"



PUNZONADORAS





Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

Trumpf TC500 TrumpfPunch (1999)

- Fuerza de 22 toneladas
- Acero al carbono: 0,188"
- Acero inoxidable: 0,102"
 - Aluminio: 0,250"
 - Cobre: 0,250"
- Tamaño máximo de la hoja (sin reposicionamiento): 120" X 60" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)

Trumpf TC2000 TrumpfPunch (2000)

- Fuerza de 18 toneladas
- Acero al carbono: 0,188"
- Acero inoxidable: 0,102"
 - Aluminio: 0,250"
 - Cobre: 0,250"
- Tamaño máximo de la hoja (sin reposicionamiento): 50" X 50" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)

Trumpf 3000 Trumpf Punch (2013)

- Fuerza de 18 toneladas
- Acero al carbono: 0,188"
- Acero inoxidable: 0,102"
 - Aluminio: 0,250"
 - Cobre: 0,250"
- Tamaño máximo de hoja (sin reposicionamiento): 50" X 96" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)



Trumpf 2000 Trumpf Punch (2010)

- Fuerza de 18 toneladas
- Acero al carbono: 0,188"
- Acero inoxidable: 0,102"
 - Aluminio: 0,250"
 - Cobre: 0,250"
- Tamaño máximo de hoja (sin reposicionamiento): 50" X 96" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)

Amada Coma 505072Turret Punch 6M (1985)

- 50 toneladas de fuerza
- Acero al carbono: 0,25"
- Acero inoxidable: 0,188"
 - Aluminio: 0,375"
 - Cobre: 0,375"
- Tamaño máximo de la hoja (sin reposicionamiento): 72" X 50" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)

Amada Coma 506072Turret Punch 04PC (1986)

- 50 toneladas de fuerza
- Acero al carbono: 0,25"
- Acero inoxidable: 0,188"
 - Aluminio: 0,375"
 - Cobre: 0,375"

Tamaño máximo de la hoja (sin reposicionamiento): 72" X 60" (X, Y, RESPECTIVAMENTE)



Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

DOBLADORAS





Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

AMADA F&B150

- 150 ton
- 7.8" stroke
- 166.5" Bed
- Estilo europeo

AMADA RG35

- 38 Ton
- 5" stroke
- 50" Bed
- Estilo europeo

2 AMADA RGM23512

- 35 ton
- 4" stroke
- 49" Bed

TOYOKOKY HYB175

- 190 ton
- 8" stroke
- 118" bed

ACCUPRESS 710010

- 100 ton
- 8" stroke
- 120" bed

AMADA HRB 1303

132.56 ton - capacidad de prensa





Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

TORNO Y FRESADORA





Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

HAAS DS30Y

- Oscilación sobre bancada: 31,8"
- Oscilación sobre carro transversal: 20,8"
 - Diámetro interior del husillo: 3,5"
 - Velocidades del husillo: 4500 RPM
 - Nariz del husillo: A2-6
 - Roscas en pulgadas:
 - Roscas métricas:
- Herramientas motorizadas: 6 6000 rpm BMT65
 - 6 EJES
- Capacidad de la barra: 3,0", 2 mandriles (capacidad de la barra de 2" en el segundo mandril)

HAAS SL-10

- Giro sobre bancada: 16,5"
- Diámetro interior del husillo: 2,31"
- Velocidades del husillo: 6000 RPM
 - Nariz del husillo: A2-5

VERTICAL MILL CNC GUSS&ROCH

- ZONA DE MECANIZADO 20"X15"X15"
 - Cono: BT-40
 - Recorrido en X: 32,5" en total
 - Recorrido en Y: 15"
 - Rpm: 6000
 - Capacidad: 400 lbs
- Estaciones de peaje: 5



PINTURA ELECTRÓSTATICA

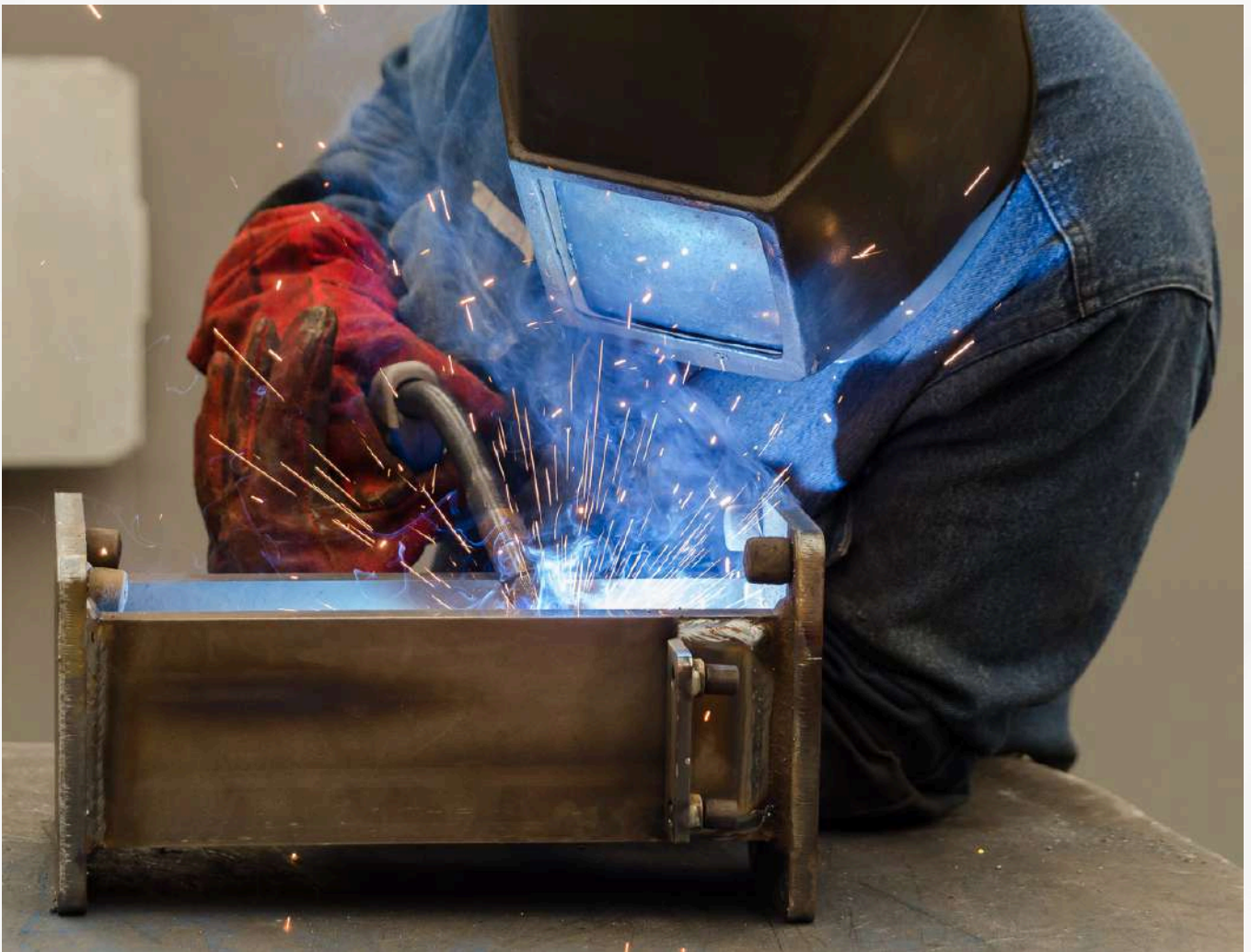




- **Estructura Dolly de 3 metros de ancho x 2 metros de largo y 1,90 metros de alto, ideal para piezas pequeñas.**
- **Cabina manual para piezas grandes o pequeños volúmenes.**
- **Horno discontinuo**



OTRO EQUIPO





- 10 máquinas de soldar, Infra, Lincoln y OTC
 - 2 máquinas de inserción Pem Heager.
 - 3 fresadoras verticales y 2 tornos
- 2 rodillos de 40" 0,12" de espesor y 12" de espesor 0,102"
- 1 comparador óptico



Complejo Industrial Estrada S.A. de C.V.

Contacto



Teléfono

449 205 8578
449 406 2643
449 298 4475



Sitio Web

www.complejoindustrial.com



Correo

liliana.guillen@complejoindustrial.com
manufactura@complejoindustrial.com
contacto@complejoindustrial.com



Dirección

Blvd. José María Chávez 2552-interior 202, Cd Industrial, Rústicos Calpulli, 20290 Aguascalientes, Ags, Mexico.

