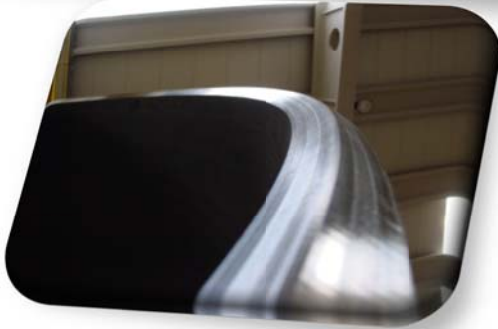
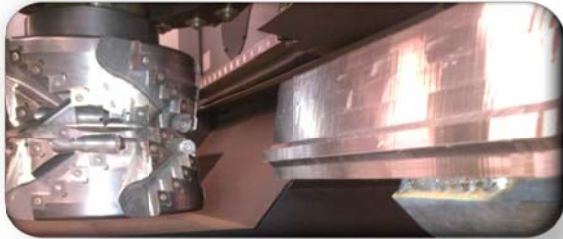


La **Tecnología CBM** es el procedimiento más avanzado para garantizar la preparación de bordes para soldadura.

Es el único procedimiento actual que permite preparar correctamente la base del material previo a la soldadura

Cold Bevel Milling



El procedimiento **CBM** está indicado como proceso previo a las uniones soldadas en los sectores de la calderería industrial pesada tales como: construcción naval, eólica, industria petroquímica, grandes estructuras metálicas y otros que requieran soldaduras de responsabilidad.

Principales **ventajas:**

1. Biseles de geometría precisa
2. El material base no se modifica térmicamente ni en cuanto su estructura ni su composición
3. Limpieza absoluta del material
4. Reducción drástica de tiempos y aporte de soldadura
5. Fiabilidad en el proceso de soldadura posterior

Fundamento **CBM**

- El sistema CBM busca la realización de los biseles y preparación de bordes para ser soldados a través de sistemas de mecanizado por arranque de viruta.
- CBM consigue geometrías de biseles adaptadas a todas las normas mundiales relativas a uniones soldadas y a los nuevos diseños que permiten un ahorro de tiempo y costes en soldadura.
- Es el sistema mejor adaptado para uniones soldadas de alta responsabilidad.
- La Tecnología CBM está desarrollada para que la preparación de piezas se realice en tiempos extremadamente reducidos comparativamente a los sistemas tradicionales como oxicortes triples y otros sistemas portátiles.
- El sistema CBM marca unos estándares de calidad, fiabilidad y rendimiento productivo en el sector de la calderería pesada, no obtenible con cualquier otro procedimiento.
- Las ventajas aportadas al proceso de preparación de bordes con CBM son objetivas y fácilmente contrastables.

Procedimientos **CBM**

- Este tipo de proceso basa sus ventajas en la realización por medios mecánicos de biseles para soldadura.
- Uno de los puntos básicos es la no aportación de temperatura extraordinaria en la realización de biseles.
- El sistema CBM realiza biseles mediante herramientas de alta velocidad con insertos de alta incidencia con el fin de realizar el arranque de la viruta sin apenas aumento de temperatura.
- Para certificar un procedimiento dentro de CBM la realización del bisel se debe de hacer en una sola pasada, independientemente del número de caras o talones a biselar.
- En el procedimiento CBM no existen aportaciones de refrigerantes líquidos ni agentes que pueden transformar las condiciones del material a soldar.
- Para la obtención del certificado CBM se debe de disponer de maquinaria y herramienta específica para la realización de estos trabajos con el fin de respetar las condiciones de velocidad, acabado superficial, rendimiento en operación y resultados.



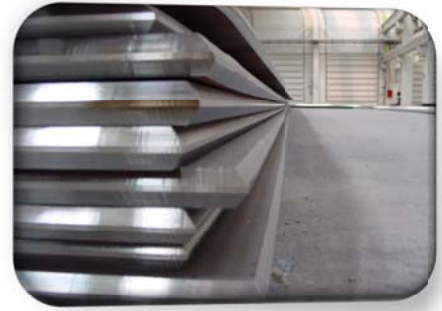
Tel: (34) 987 70 20 47 / 987 71 80 57

info@tecoi.com

www.tecoi.com

Especificaciones básicas

- La realización de biseles mediante tecnología CBM abarca espesores entre 6 mm y 140 mm.
- Dependiendo del equipo se pueden realizar varios biseles en la misma pieza de manera simultánea.
- Posibilidad de realización de biseles en contornos exteriores e interiores.
- Biseles complejos y acabado limpio.
- Posibilidad de trabajar contornos rectos, curvos o cualquier geometría.
- Posibilidad de reutilización de insertos para corte hasta con 8 filos diferentes, con el consecuente ahorro.
- Posibilidad de regulación y adaptación a la forma del material.
- Realización de formas con varios biseles en una única pasada.



1. Biseles complejos de una única pasada.
2. Alta velocidad en la realización de trabajos de biselado.
3. Sin modificación de las propiedades del material.
4. Mejor calidad y tolerancias dimensionales en el producto final.
5. Ausencia de la necesidad de limpiar el producto final.
6. Alta rentabilidad en el trabajo de biselado y ausencia de problemas derivados del bisel.

1. Biseles complejos en una o varias pasadas.
2. Mayor tiempo en la realización de biselados de múltiples caras.
3. Modificaciones térmicas en la estructura del material.
4. Menor calidad de corte y peores resultados dimensionales en el producto final.
5. Para finalizar el corte es necesario el desbastado y limpieza de los cortes para soldar.
6. Escasa rentabilidad para biseles complejos.

