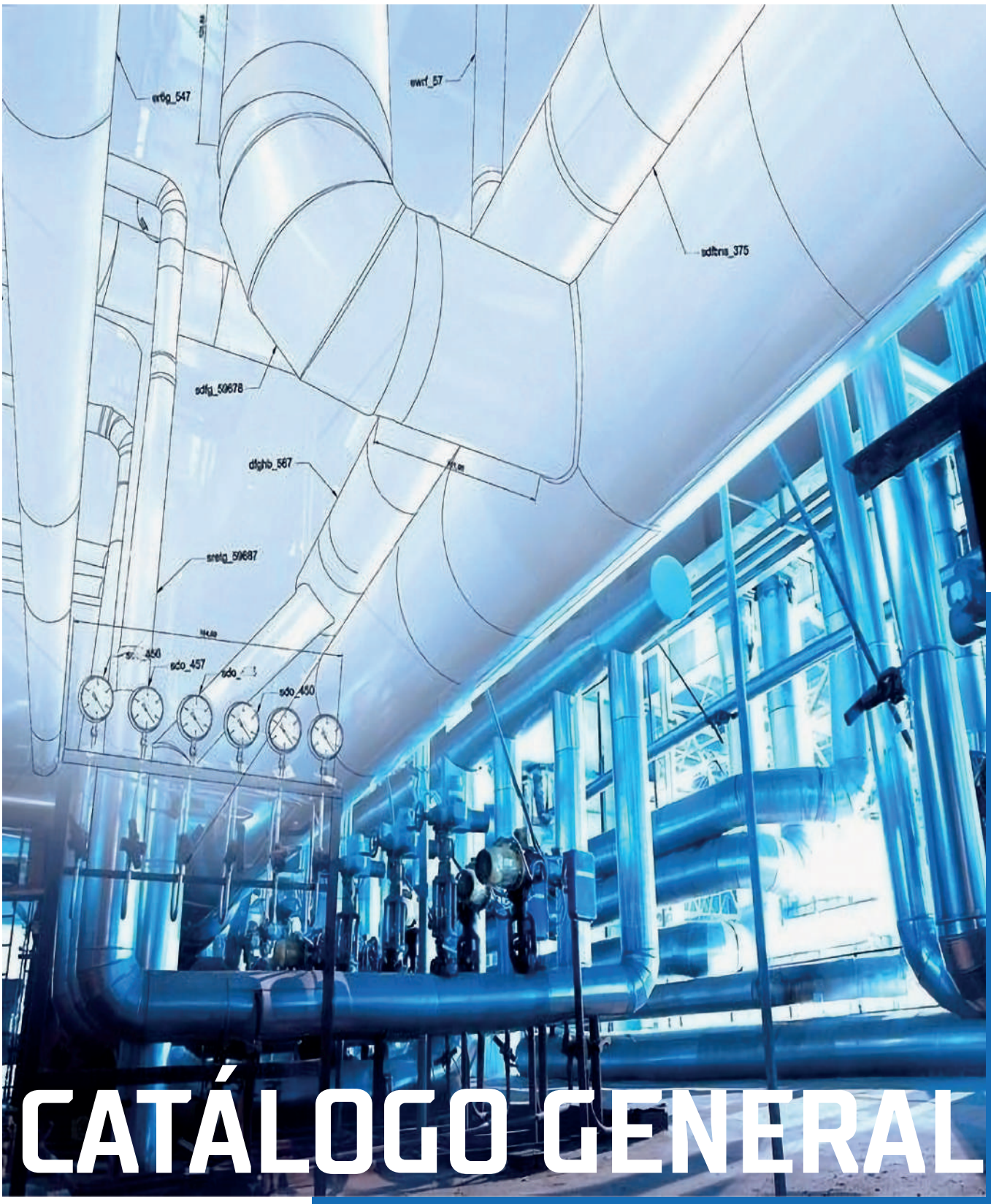
Daonte



CATÁLOGO GENERAL

Sistemas y herramientas para construcción metalmecánica

Daonte

www.daonte.com

Daonte ofrece a sus clientes las soluciones y herramientas para hacer su trabajo más rápido, más fácil, más preciso y más eficiente tanto en planta como en campo.

Apoyados en la experiencia de nuestros proveedores, **Daonte** brinda a sus cliente la asesoría personalizada para la selección de la herramienta adecuada teniendo en cuenta las necesidad y limitaciones de cada caso.

Nos especializamos en equipos y herramientas que ingluyen en la producción y aseguramiento de la calidad de las construcciones metalmecánicas con los siguientes equipos:

Antes de soldar:
- **Cortadora orbital de tubería**
- **Biseladora manual para lámina y tubería**
- **Biseladora orbital**
- **Biseladora automática de láminas**
- **Monitoreo de purga**
- **Inspección láser presoldadura**
- **Precalentamiento del material**

Durante la soldadura:
- **Sistemas de soldadura orbital**
- **Automatización de corte y soldadura**
- **Backing no metálico**

Después de la soldadura:
- **Inspección visual con láser**
- **Tratamientos térmicos (PWHT)**

Nuestros equipos son altamente utilizados como en planta como en campo en diferentes sectores como:
- **Industria petrolera y gas**
- **Gasoductos y oleductos**
- **Petroquímica**
- **Farmacéutica**
- **Refinerías**
- **Generación de potencia**
- **Astilleros**
- **Fabricación de calderas y tanques**
- **Construcción de estructuras**
- **Y muchas más...**

En **Daonte** ofrecemos a nuestros clientes nuestra capacidad de análidad y de solución rápida a poyados en los mejores fabricantes del mundo, y apoyados también en una red logística de comercialización y distribución.

Ofrecemos siempre a nuestros clientes:

- **Innovación para la mejora de procesos tradicionales.**
- **Equipos de la mejor calidad.**
- **Tiempos rápidos de respuesta.**
- **Tiempos rápidos de entrega.**
- **Precios competitivos.**
- **Análisis técnicos preventa.**
- **Soporte postventa.**

Comuníquese con nosotros para analizar sus necesidades y brindarle asesoría personalizada.

info@daonte.com

CORTADORA ORBITAL CON DISCO DE SIERRA



Cortadora orbital con disco de sierra de bajo diámetro que solo penetra el material en su espesor y rota alrededor del tubo para hacer un corte en frío con una perpendicularidad menor a 0,25mm.
Sistema de mordazas autocentrantes evitan la distorsión del tubo y garantizan un corte perpendicular.
Rotación de la cortadora manual o automatizado y puede convertirse en biseladora orbital.

MÁS DETALLES

Espesores < 15 mm
Diámetros:
0,2" - 4,7"
0,6" - 6,6"
2,3" - 8,8"
5,5" - 13"
8,3" - 16,5"
12" - 20,5"
17,5" - 28,5"
28" - 40"

CORTADORA ORBITAL POR ARRANQUE DE VIRUTA



Cortadora orbital con uno o dos buriles que orbitan alrededor del tubo para hacer un corte en frío, refrentar o biselar el tubo. El avance orbital y en penetración es automático y configurable.
Este sistema puede emsamblarse sobre la tubería para un corte de tubería que estaba previamente en servicio.
Versiones eléctricas, neumáticas o hidráulicas.

MÁS DETALLES

Espesores < 60 mm
Diámetros:
1" - 3"
2" - 6"
6" - 12"
12" - 18"
18" - 24"
24" - 30"
30" - 36"
Otros rangos hasta 60"

CORTADORA ORBITAL CON DISCO DE SIERRA



Cortadora orbital en frío con sistema de sujeción de doble cadena y un cinturón central de guía con el cual se garantiza excelente estabilidad y precisión durante el corte.
Sistema de fácil y rápida configuración disponible en versiones neumáticas e hidráulicas.

MÁS DETALLES

Espesores < 45 mm
Diámetros:
16" - 120"

CORTADORA ORBITAL PARA TUBERÍA SANITARIA



Cortadoras orbitales eléctricas ligeras, diseñadas especialmente para corte de tubería sanitaria (espesores menores a 3 mm) en montaje o en planta para la industria alimenticia o farmacéutica. Con solo cambiar el disco, puede cortar tubos de acero al carbono, de PVC, HDPE y otros materiales de hasta 5 mm de espesor. Las mordazas concéntricas evitan la deformación del tubo al cortar y garantizan la perpendicularidad del corte.

Espesores < 5 mm
Diámetros:
0,25" - 3"
0,25" - 4,5"
0,625" - 6,625"

MÁS DETALLES

CORTATUBOS MANUALES

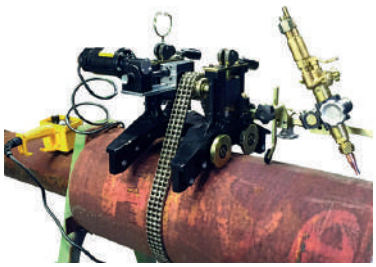


Cortatubos manuales para cortar en frío tubos de acero al carbono, inoxidable, hierro fundido y dúctil en espacios reducidos. Con diseño de bajo perfil que solo requiere un espacio de 5" (127 mm) para tubos de hasta 18" de diámetro y puede cortar con sólo 45º de espacio para girar la empuñadura. El tubo se separa perfectamente una vez que el operario finaliza el corte. Disponible en diferentes tamaños para cortar tubería de 2" a 42" con cuchillas disponibles según el material y espesor a cortar, llegando a cortar hasta tubos de Sch 120.

Espesores < SCH100
Diámetros:
2" - 4"
4" - 6"
6" - 8"
8" - 12"
10" - 14"
16" - 18"
20" - 22"
Otros rangos hasta 42"

MÁS DETALLES

EQUIPO DE CADENA PARA CORTE EN CALIENTE



El equipo de cadena para oxicorte o plasma permite cortar y biselar cualquier diámetro de tubería desde 4" con sólo extender la cadena. Increíblemente fácil de usar y con un alto nivel de precisión, este cortador y biselador de cadena puede configurarse y estar listo para funcionar en minutos. El soporte de la antorcha se posiciona con un sistema de cremallera, que le permite posicionarla exactamente donde se necesita, erradicando casi por completo la necesidad de rectificar.

Diámetros
Desde 4" en adelante

MÁS DETALLES

BISELADORA MANUAL DE LÁMINAS



Biseladora manual por arranque de viruta en frío mediante insertos de carburo intercambiables.
El ángulo de bisel lo determina el cabezal donde se montan los insertos y es fijo y constante sin depender de la habilidad y posición del operador.
La escala de marcación de precisión permite ajustar la altura del bisel. Versiones eléctrica y neumática.

MÁS DETALLES

Espesores < 15 mm
Ángulos de cabezal:
15º
22.5º
30º
37.5º
45º
52.5º
60º

BISELADORA MANUAL PARA LÁMINAS



Biseladora manual para refrentar o biselar por a rranque de viruta en frío mediante insertos de carburo intercambiables. El ángulo de biselado o refrentado se ajusta entre 0º y 60º directamente en la máquina sin cambiar de herramienta. Para biseles de hasta 22 mm de ancho y permite ajustar la profundidad de biselado fácilmente.

MÁS DETALLES

Biseles de hasta
22 mm de ancho
Ángulo de bisel:
Ajustable de 0º a 60º

BISELADORA AUTOMÁTICA DE LÁMINAS



Biseladora de láminas que avanza automáticamente a lo largo de la lámina y se detiene al final de la misma sin intervención del operario. Bisela en frío por arranque de viruta con insertos intercambiables. Permite configurar el ángulo de biselado y velocidad de avance. Permite biselar también la cara inferior de la lámina sin tener que voltearla para doble bisel.

MÁS DETALLES

Espesores:
6 a 120 mm
Ángulo de bisel:
15º a 80º

BISELADORA ORBITAL DE TUBERÍA



Biseladora orbital en frío por arranque de viruta, con insertos de carburo, lo que lo hace 10 veces más rápido y con mayor vida útil que las herramientas de acero rápido. Sistema de mordazas autocentrantes evitan la distorsión del tubo y garantizan un biselado recto.
Rotación del motor de biselado de forma manual o automatizado y puede convertirse en cortadora orbital.
Biseles de 30º, 37.5º, 45º y 60º así como biseles tipo J.

MÁS DETALLES

Espesores < 10 mm
Diámetros:
0,6" - 4,7"
0,8" - 6,7"
2,3" - 8,8"
5,5" - 13"

BISELADORA ORBITAL DE TUBERÍA



Biseladora orbital con uno o dos buriles que orbitan alrededor del tubo para hacer un bisel o refrentar por arranque de viruta. Puede configurarse también para hacer corte de la tubería. El avance orbital y en penetración es automático y configurable. Versiones eléctricas, neumáticas o hidráulicas.

MÁS DETALLES

Espesores < 60 mm
Diámetros:
1" - 3"
2" - 6"
6" - 12"
12" - 18"
18" - 24"
24" - 30"
30" - 36"
Otros rangos hasta 60"

BISELADORA FRONTAL DE TUBERÍA



Biseladora frontal de tubería. Ideal para aplicaciones con espacio reducido alrededor de la tubería. Puede biselar y/o refrentar la tubería con avance manual o automático. Ideal para trabajos repetitivos en intercambiadores o consensadores. Versiones eléctricas y neumáticas.

MÁS DETALLES

Espesores < 25 mm
Diámetros:
0,78" 1,8"
0,39" - 2,8"
1,10" - 3"
1" - 4,25"
1,41º" - 10,59"
2" - 8"
Otros rangos hasta 36"

BISELADORA PERIMETRAL MANUAL O AUTOMÁTICA

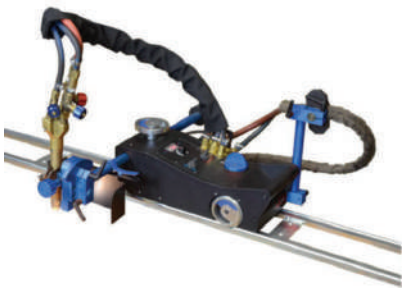


La biseladora perimetral realiza el mecanizado fácil y rápido de tubos con diámetros a partir de 95 mm (3,75") en adelante. El diámetro máximo de la tubería no está limitado y la herramienta se puede utilizar hasta en materiales planos gracias al mecanismo único de sujeción de los rodillos guía que garantiza un desplazamiento preciso y cómodo alrededor del tubo o a lo largo del borde de la lámina.
El marco robusto de la herramienta garantiza un corte constante con un mínimo de vibraciones posibles y una estabilidad sin alterar el ángulo de bisel seleccionado independiente de la habilidad del operador. La profundidad del bisel se puede ajustar de forma continua y los valores se pueden leer en la escala incorporada.

MÁS DETALLES >

TRACTOR DE CORTE CON CONTROL DIGITAL

Tractor de corte con riel y control digital, teniendo un desplazamiento y una velocidad constante, produce cortes precisos y biseles con oxicorte o plasma. Cortes de calidad y biseles producidos con este tractor reducen el tiempo de montaje y proporciona la bases para una soldadura de alta calidad.
Disponible en dos versiones: Versión estándar para aplicaciones de oxicorte (hasta 59 pulgadas / minuto) y versión de alta velocidad para el corte por plasma (hasta 118 pulgadas / minuto).



MÁS DETALLES >

TRACTOR DE SOLDADURA CON O SIN OSCILACIÓN



Tractor de soldadura programable y portátil diseñado para producir cordones de soldadura constante y de alta calidad. Se desplaza con ruedas magnéticas con o sin riel y proporciona la estabilidad y el control de velocidad en todas las posiciones. El tractor permite que la creación de la geometría del cordón de soldadura sea exactamente lo requerido en la especificaciones, reduciendo el uso de material de relleno y el exceso de depósito. Se puede programar para soldadura continua o intermitente. Opcional un oscilador de antorcha que tiene un control preciso de la oscilación con el ajuste del ancho, velocidad y tiempo de fusión en pared lateral.

MÁS DETALLES >

Aplicaciones:
Tanques OD
Tanques ID
Estructuras
Tuberías de grandes diámetros

CABEZAL CERRADO – SOLDADURA POR FUSIÓN

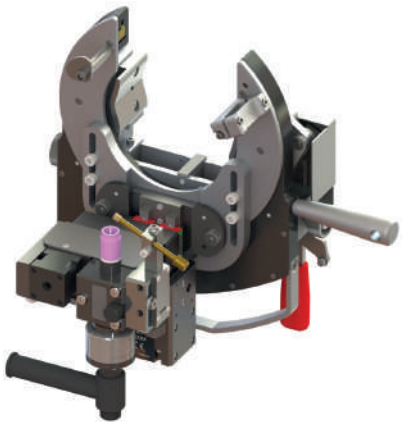


Sistema de soldadura orbital especialmente diseñada para el sector alimenticio, farmaceutico y similares donde se necesitan soldaduras de acero inoxidable en paredes delgadas con la mejor precisión y presentación. Cabezal refrigerado por agua con mordazas de acero inoxidable requiere de poco espacio alrededor de la junta, ideal para montajes con poco espacio disponible.

MÁS DETALLES

Espesores < 3 mm
Diámetros:
0,25" – 2"
0,25" – 3"
0,5" – 4,5"
1,5" – 6,5"

CABEZALES ABIERTOS CON O SIN APORTE



Cabezales abiertos para soldadura multipases con material de aporte en aceros al carbono e inoxidables. Control de posición del electrodo (AVC, OSC y axial) con alta precisión, lo que permite realizar juntas con bisel en V o bisel tipo J en menos tiempo y con menos material de aporte que el bisel en V.

MÁS DETALLES

Espesores < 12 mm
Diámetros:
0,4" – 1,5"
0,75" – 3"
0,75" – 4,5"
1" – 6,6"
1,5" – 8,2"

CABEZALES PARA PREFABRICADOS



Cabezales cerrados para soldadura orbital en planta, ideal para prefabricados. Sistema de mordazas autocentrantes que evitan la distorisón del tubo y garantizan un cordon de soldadura recto. Puede convertirse en cortadora y biseladora orbital con rotación automática.

MÁS DETALLES

Espesores < 12 mm
Diámetros:
0,4" – 1,5"
0,75" – 3"
0,75" – 4,5"
1" – 6,6"
1,5" – 8,2"

SOLDADURA ORBITAL DE BAJO PERFIL

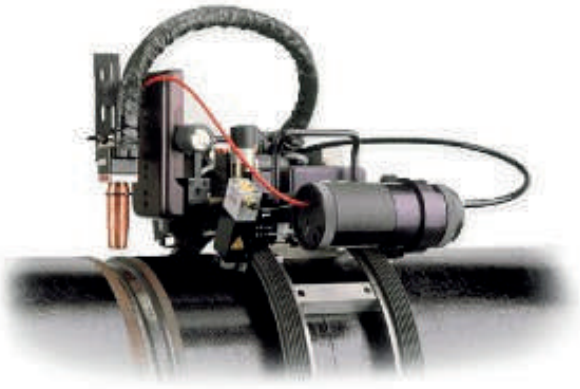


Cabezal de bajo perfil específicamente diseñado para aplicaciones donde no se cuenta con espacio alrededor del tubo como en calderas, intercambiadores y generación de potencia. El cabezal requiere solamente de 38 mm de espacio radial para rotar alrededor del tubo.
Este cabezal puede realizar soldadura TIG con control de avance, de alimentación de alambre, de voltaje y de oscilación de la antorcha de 200 Amperios.

MÁS DETALLES

Diámetro:
1" - 14"

CABEZAL PARA SOLDADURA MIG, FCAW Y TIG



Este cabezal permite realizar soldaduras mecanizadas mediante MIG, FCAW y opcional TIG para ensamble de tuberías, láminas, tanques, recipientes a presión, componentes estructurales y muchas más aplicaciones.
El cabezal permite controlar el avance, alimentación de alambre, oscilación y voltaje para las apliaciones más complejas,

MÁS DETALLES

Diámetro:
2" - infinito (plano)

CABEZAL PARA SOLDADURA TUBO A LÁMINA

Este cabezal es especialmente diseñado para soldadura de intercambiadores en la industria de generación de potencia, petroquímica, alimentos y bebidas, y otros.
Un cabezal ligero, portátil y de fácil uso, brinda alta productividad y visibilidad de la soldadura, con un mecanisco simplificado con menos partes móviles para mayor confiabilidad y facilidad del mantenimiento.

MÁS DETALLES

Diámetro:
0,4" - 3"



CABEZALES ESPECIALES

Ofrecemos cabezales para aplicaciones especiales como revestimiento interno, soldadura desde el ID, soldadura láser, soldadura de abertura angosta y muchos más.

FUENTES DE POTENCIA

Para todos los cabezales contamos con una amplia variedad de fuentes de potencia, desde las más sencillas hasta fuente de 600 Amperios,

Contáctenos con los detalles de su aplicación para poder asesorarlo en el sistema que se ajuste a sus necesidades.

VEJIGA EXPANDIBLE PARA RECÁMARA DE ARGÓN



Vejigas expandibles para crear una pequeña presa alrededor de cada junta y disminuir el tiempo de purga y la cantidad de argón necesaria.
Las vejigas están fabricadas con material resistente a las tempeturas, rasguños y salpicaduras. Incluye un difusor de argón que evita las turbulencias con el oxígeno presente. Una sola vejiga se adapta a varios diámetros o hay modelos no-expandibles de diámetros fijos.

MÁS DETALLES

Diámetros
2" – 3"
4" – 6"
8" – 12"
14" – 18"
20" – 26"
28" – 36"
38" – 48"
Modelos especiales hasta 80"

MONITOR DE OXÍGENO

El medidor de oxígeno permite monitorear constantemente el nivel de oxígeno dentro de la tubería hasta reemplazarlo por argón para prevenir la oxidación, la decoloración y la coquización.
Con este equipo sabrá exactamente cuando iniciar la soldadura sin desperdiciar argón.
Sistema autocalibrable que puede medir hasta 0.01% (100 ppm) o hasta 0.0005% (5 ppm).

MÁS DETALLES



PAPEL Y CINTAS SOLUBLES EN AGUA



El Papel y Cinta de Purga Solubles en Agua Aquasol permite construir recámaras de purga que pueden colocarse muy cerca de la zona de soldadura, aumentando la eficiencia de todo el proceso de soldadura.
El Papel Soluble en Agua de Aquasol se usa para retener los gases de argón y helio dentro de la zona donde se está aplicando soldadura TIG en tuberías o tanques de aluminio y acero inoxidable. Y con esto le permite ahorrar dinero en consumo de gas pues el papel puede colocarse cerca de la zona de soldadura usándose así menos gas inerte y menos tiempo para desplazar el oxígeno dentro de la cámara de purga.

MÁS DETALLES

Contamos con más soluciones y accesorios para optimizar los tiempos de purga y el consumo de argón. Contáctenos para mayores detalles.

AFILADOR DE TUNGSTENOS



El afilador de electrodos de tungsteno le permite afilar los electrodos sin exposición al polvo tanto para el usuario como para el medio ambiente, ya que el proceso está encapsulado y protegido, así también se elimina la contaminación del disco abrasivo y se aumenta su vida útil. El ángulo de afilado es ajustable entre 7,5° y 90° y una vez ajustado, crea una geometría de la punta consistente sin depender de la habilidad del operario.

MÁS DETALLES

DECAPADO Y PASIVACIÓN

En un único paso, todas las máquinas de la línea Clinox efectúan:
· Decapado, o sea la eliminación del óxido de soldadura (color azul y marrón).
· Pasivación, es decir, el restablecimiento de la capa de óxido de cromo que preserva el acero inoxidable de la corrosión, protegiendo la estética del acero y evitando la corrosión del mismo.
Por último, se realiza la neutralización, que es el procedimiento para anular la acción del líquido con el que se ha efectuado el decapado de las soldaduras, neutralizando sus efectos y evitando la formación de marcas. Aprovechando la tecnología del inversor, todas las máquinas de la línea Clinox controlan la corriente para trabajar en las mejores condiciones y en cualquier tipo de superficie sin correr el riesgo de dañar el acero inoxidable.



MÁS DETALLES

IDENTIFICACIÓN DE INOXIDABLES



MÁS DETALLES

Inox Test es un instrumento fabricado para reconocer las aleaciones más comunes de acero inoxidable. Cabe en la palma de la mano y los líquidos utilizados para el análisis no afectan el producto manufacturado, y el resultado se obtiene en 10 a 15 segundos.
Inox Test reconoce las aleaciones de acero inoxidable mediante un test electroquímico: Prueba Magnética: para reconocer el acero inoxidable de serie AISI 400; Prueba para determinar la presencia de manganeso y diferenciar un acero
inoxidable de serie AISI 200 de un acero inoxidable de serie AISI 304; y Prueba para determinar la presencia de molibdeno y diferenciar un acero inoxidable de serie AISI 304 de un acero inoxidable de serie AISI 316.

MEDICIÓN DE PASIVACIÓN



MÁS DETALLES

El Passi Test Plus es un instrumento fabricado para aquellos que necesitan conocer con exactitud la calidad real del acero inoxidable. Formado por un "lápiz sonda" – que se apoya sobre la superficie a testar – cuenta con un sistema electroquímico y una unidad exterior donde se realiza la lectura y se guardan los datos. Passi Test Plus mide el potencial del circuito abierto y la nobleza de un metal (así como la resistencia a la corrosión).
La prueba no es ni destructiva ni dañina para el metal; es rápida (el resultado se obtiene en 15 segundos) y numérica. Por el contrario, las otras pruebas de pasivación, puramente químicas, se basan en la interpretación de un color (prueba al ferrocianuro), obteniendo un dato muy sugestivo y a menudo falseado por impurezas superficiales. Passi Test Plus entrega un valor numérico exacto e incuestionable.

MARCADO ELECTROQUÍMICO DE METALES

El sistema de marcado Multi Mark – con tecnología de inversor y pantalla táctil – mediante una reacción electroquímica instantánea y mucho más barata que los sistemas de láser y la serigrafía, garantiza una elevada calidad de la definición del marcado en superficies como: Acero Inoxidable, Acero cincado, Acero cromado, Acero al carbono, Aluminio, Latón, Plástico cromado, Cobre y Titanio.
Las ventajas del marcado electroquímico son resistencia mecánica y química superior a los sistemas láser y a la serigrafía; velocidad y resistencia a la corrosión, la parte marcada resulta más resistente en comparación con el metal básico, ningún aporte de calor y facilidad para crear logos y marcas de gran tamaño sobre espesores finos sin provocar deformaciones.



MÁS DETALLES

PURGA DE GRANDES DIÁMETROS – PURGEMASTER



El Purgemaster le ayuda a ahorrar hasta un 90% de gas en su purga. Una de las operaciones costosas y que requiere mucho tiempo cuando se sueldan tuberías es la purga. Para garantizar que no se produzca oxidación en el interior de las tuberías, se llena la tubería con gas y se mantiene el flujo de gas continuamente durante la soldadura. Imagine que podría simplemente aplicar gas donde se lleva a cabo la soldadura y que el gas dentro de la tubería sigue a la antorcha en el exterior de la tubería.

MÁS DETALLES

RECTIFICADOR DE BRIDAS



Rectificadores de bridas que permiten obtener un acabado de alta calidad. Las tasas variables de autoalimentación disponibles permiten la ejecución de acabados con diferentes grados de rugosidad. Pasos de corte automáticos entre 0.2, 0.4, 0.6 y 0.8 mm. La alimentación de corte es automática a partir del diámetro exterior hacia el interior. Disponible en versiones: manual, eléctrica y neumática.

Diámetros
30 - 350 mm
50 - 650 mm
300 - 1000 mm

MÁS DETALLES

PRECALENTAMIENTO Y TRATAMIENTOS TÉRMICOS



Sistemas para precalentamientos y tratamientos térmicos para alivio de tensiones (PWHT) que usan resistencias eléctricas y un sistema cerrado de control para monitorear constantemente la temperatura del material.
Incluye curvas de calentamiento y de alivios térmicos precargadas según ASME o el usuario puede crear las curvas según su necesidad.
Sistemas multizonas con control independiente para alivios focalizados simultáneos en diferente áreas de una estructura.
Sistemas de diferentes potencias para ajustarse a su necesidad.

MÁS DETALLES

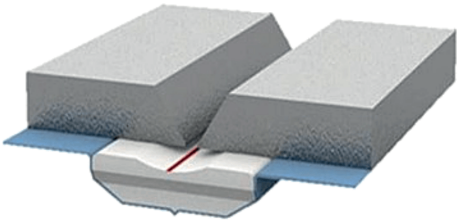
INSPECCIÓN VISUAL LÁSER ANTES Y DESPUÉS DE SOLDAR

Inspección visual por láser antes de soldar le permite medir la separación de la raíz, el ángulo de bisel, y la alineación de las piezas. Después de soldar mide el ancho y alto del cordón (garganta y longitud de piernas para uniones de filete), adempas detecta y mide: grietas, socabado, porosidad, salpicaduras, bajo relleno, Hi-lo y otros defectos. Incluye un encoder para localización y medición de los defectos. Puede tomar una medida cada milímetro y almacena las medidas, fotografías, notas de voz y notas de texto.
Configure sus propios criterio de aceptación para una rápida evaluación Pasa / No-pasa. Convierte la inspección visual de subjetiva a objetiva.



MÁS DETALLES

BACKING NO-METÁLICO



MÁS DETALLES

El backing es una placa de respaldo usada para sostener o mejorar el pase de raíz en los ensambles soldados que por su diseño, espesor o naturaleza del proceso, puede tener una abertura de raíz demasiado grande y débil dificultando mantener el metal de aporte en su sitio.

Daonte ofrece backing Cerámico o de Fibra de vidrio para soldaduras de penetración completa, lo que permite obtener un terminado de alta calidad aprobado por todos los ensayos no destructivos, sin contaminar la soldadura y ahorrando en labor, materiales y tiempo.

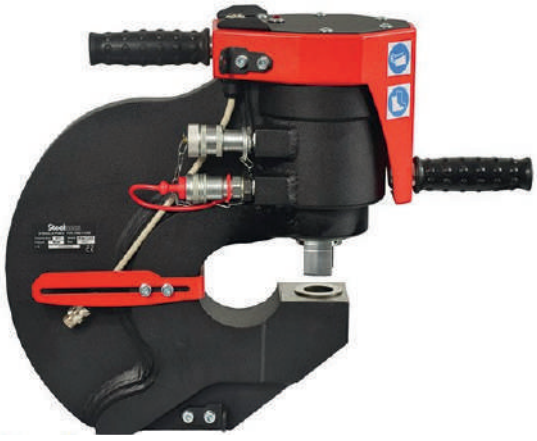
TALADRO DE BASE MAGNÉTICA



Daonte ofrece una amplia línea de taladros magnéticos de alto rendimiento que se ajustan a las necesidades de cada cliente como el taladro de bajo perfil que se adapta a los espacios de trabajo más reducidos y es una solución perfecta para cualquier aplicación en espacios confinados donde los taladros magnéticos típicos son demasiado grandes o el taladro magnético de alto rendimiento que está equipado con una caja de cambios mecánica de 4 velocidades y un motor de alto par con protección contra sobrecargas para hacer frente a los requisitos más exigentes de orificios, y así como el taladro magnético de avance automático que es la solución ideal para perforar eficientemente grandes cantidades de orificios en placas, vigas y otras aplicaciones de fabricación de acero.

MÁS DETALLES

PUNZONADORAS HIDRÁULICAS PORTÁTILES



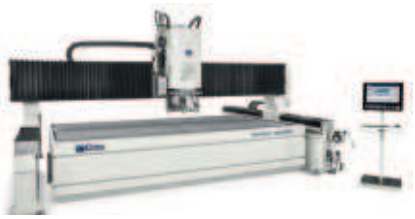
Las punzonadoras hidráulicas portátiles son soluciones ideales para acelerar la producción de orificios y ranuras en bridas, ángulos, canales, placas y barras.

El diseño de doble acción minimiza los tiempos de ciclo y, junto con la alta portabilidad, promueve un manejo reducido del material y genera una producción de orificios altamente eficiente en comparación con otros procesos.

Disponibles en dos modelos con capacidades de 35 ton y 47 ton.

MÁS DETALLES

CORTE POR CHORRO DE AGUA.



Daonte ofrece la más amplia gama de sistemas para el corte con chorro de agua para el mecanizado de metales como acero inoxidable o acero al carbono y otros materiales blandos como: Materiales compuestos, Fibra de carbono, Aluminio, Aleaciones ligeras, Plástico, Vidrio, Piedras, Expandidos (Espumas) y Cauchos. El sistema de corte puede ser sólo por chorro de agua o tipo hidro-abrasivo incluyendo micro partículas de polvo abrasivo para lograr cortar los materiales más duros y de mayor espesor. Tenemos diferentes soluciones según las necesidades del cliente.

MÁS DETALLES

DESBARBADORAS



Las máquinas desbarbadoras y satinadoras permiten procesar piezas punzonadas, cortadas por láser, plasma u oxicorte para desbarbarlas, redondear cantos, retirar el óxido superficial y prepararlas para posteriores procesos; logrando un aumento de productividad respecto a la remoción manual de los desechos, y una uniformidad constante de procesamiento independientemente de las características de la pieza y de la dimensión del desecho.

MÁS DETALLES

GRAPAS DE ALINEACIÓN DE TUBERÍA.



Ofrecemos diferentes tipos de grapas de alineación de tubería, que pueden ser utilizadas para cualquier proceso de soldadura de cualquier material como, acero al carbón, acero inoxidable, duplex, super duplex y titanio.

Las grapas de alineación de tuberias aseguran el correcto posicionamiento de los tubos, la correcta distancia entre ellos y puede corregir ciertas deformidades del tubo además aseguran que la fuerza de sujeción sea repartida de igual manera alrededor del tubo durante el proceso de soldadura, porque la distancia entre los puntos de sujeción son exactamente los mismos.

MÁS DETALLES

Daonte

Producción y calidad de construcciones soldadas

Daonte ofrece a sus clientes las soluciones y herramientas para hacer su trabajo más rápido, más fácil, más preciso y más eficiente tanto en planta como en campo.

Podemos demostrar matemáticamente que invertir en tecnología para mejorar sus procesos, le generará ahorros en corto plazo. Contáctenos para demostrárselo.

www.daonte.com | info@daonte.com