

Proceso productivo de cables

Armando Pettorossi es una empresa argentina que nació en junio del año 1959 como fabricante de cables.

Armando Pettorossi
pettorossi.com
info@pettorossi.com

En la actualidad, está reconocida por ser la primera empresa fabricante de cables para la industria automotriz, asimismo, por haber fabricado los cables para el sistema eléctrico del TAM (tanque argentino mediano), como así también los cables de comando de las torretas de las fragatas misilísticas, fabricadas en Río Santiago, el primer cable fabricado en el país para instalaciones eléctricas en automotores, de aislantes especiales de espesor reducido.

En su gama de productos, cuenta con cables y conductores para la industria, para instalaciones domiciliarias, para bomba sumergible, para ascensores, para puente grúa y para equipos de soldadura.

En este artículo, un repaso por el proceso productivo que lleva a cabo la empresa en su propia fábrica. Vale aclarar, además, que todos los conductores eléctricos producidos son sometidos luego a severos controles de calidad. Para ello, la empresa cuenta con un laboratorio de calidad con instrumentos certificados.

Proceso de fabricación de cables

Los procesos que se llevan a cabo son los siguientes:

- » Devastado o trefilación gruesa.
- » Trefilación gruesa (multifilar).
- » Reunido y cableado (cuerdas y conductores).
- » Extrusión (aislación y vaina).
- » Fraccionado.

Desde sus comienzos, el objetivo de Pettorossi fue ser una empresa integral, capaz de producir "desde cero" sus propios cables.

Desde sus comienzos, el objetivo de Pettorossi fue ser una empresa integral, capaz de producir "desde cero" sus propios cables. El proceso comienza en la trefilación gruesa, para lo cual cuenta con un equipo de devastado de alambón de cobre con recocido continuo de 8 mm de diámetro que produce alambre de cobre de 1.80 mm de diámetro.

Con dicho alambre se alimenta un equipo de trefilación italiano de última generación, marca SAMP, de 12 hilos simultáneos, mediante el cual se obtienen alambres de 0.20 a 0.40 mm, en bobinas de 6 a 12 hilos.

El proceso continúa con el reunido y cableado de dichos hilos de cobre o bien de conductores previamente aislados e identificados. Para ello, se vale de reunidoras doble torsión de distintos tamaños y cableadoras rígidas. Se trata de equipos europeos de última generación.

El proceso de fabricación finaliza con la incorporación de la aislación o vaina plástica. Cuenta para eso con líneas de extrusión equipadas con dispositivos de control de la calidad online, con marcación láser y tipo hot stamping. ❖