

FERIA INDUSTRIAL 2026

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

Soluciones de automatización industrial diseñadas, fabricadas e integradas para producción real en la industria automotriz.



10

LÍNEAS DE PRODUCTO Y SERVICIO

15+

AÑOS DE EXPERIENCIA EN
AUTOMATIZACIÓN

SLP

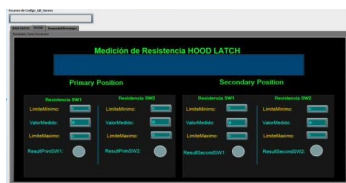
SAN LUIS POTOSÍ — A 5 HRS DE
PRINCIPALES CIUDADES

T1/T2

ENFOQUE EN PROVEEDORES
AUTOMOTRICES

01	LÍNEAS DE ENSAMBLE COMPLETAS Manuales, semiautomatizadas, automatizadas y con celdas robóticas	03
02	ESTACIONES DE ENSAMBLE Puestos básicos y automatizados, tooling y ergonomía	04
03	FIXTURES, GAGES Y TESTERS Dispositivos de validación, Go/No-Go, EOL y masters	05
04	TRAZABILIDAD Y CONTROL DE PROCESO Bases de datos, HMI, integración con sistemas del cliente	06
05	INTEGRACIÓN DE ROBÓTICA KUKA, FANUC, Motoman, Universal Robots, Doosan	07
06	RaaS — KOBOT AS A SERVICE Nueva oferta estratégica 2026: renta de kobots por estación	08
07	CONVEYORS Y MANEJO DE MATERIALES Transportadores a la medida en distintas tecnologías	10
08	MAQUINADOS Y FABRICACIÓN CNC, convencional, rectificado, pailería y más	11
09	RETRABAJO CON PROCESOS AUTOMATIZADOS Estaciones dedicadas y testeo contra el estándar del cliente	12
10	DISEÑO MECÁNICO SolidWorks, análisis de elemento finito, CAD/CAM	13
11	DISEÑO Y PROGRAMACIÓN ELÉCTRICA Tableros, EPLAN, PLC/HMI Siemens, Allen Bradley, Mitsubishi	14

Este catálogo resume el portafolio completo de IST Automation. Las especificaciones técnicas, capacidades y tiempos de entrega se confirman por proyecto. Para cotizaciones, contáctanos en el stand o vía info@isotech.com.mx.



LÍNEAS DE ENSAMBLE COMPLETAS

01

Diseño, manufactura e integración de líneas completas para producción automotriz: desde puestos manuales hasta celdas robóticas integradas.

■ APLICACIONES

- ▶ Líneas de ensamble manuales
- ▶ Líneas semi-automatizadas
- ▶ Líneas automatizadas
- ▶ Celdas robóticas integradas a la línea
- ▶ Proyectos de lanzamiento (launch)
- ▶ Expansión de capacidad
- ▶ Mejora de proceso

■ INCLUYE

ESTACIONES

FIXTURES

POKA-YOKES

SENSORES

PLC / HMI

NEUMÁTICA

SISTEMAS ELÉCTRICOS

SEGURIDAD

TRAZABILIDAD

INSTALACIÓN

COMISIONAMIENTO

ENFOQUE DE ENTREGA

Cada línea se diseña, fabrica, instala y comisiona en planta del cliente, lista para arrancar producción sin retrabajos ni curva de aprendizaje extendida.



VW · PEDALERA



VOLVO · PEDALERA



TESLA · FRONT END

CAPACIDAD
10,000 kg.

TESLA · CELDA KUKA

PROYECTOS DE REFERENCIA

Línea de ensamble pedalera VW (5 estaciones automáticas) · Línea de ensamble pedalera Volvo (7 estaciones automáticas) · Línea Tesla Front End / Highland · Línea Tesla AC Compressor con celda robótica KUKA.



LÍNEA DE ENSAMBLE INSTALADA EN PLANTA



FABRICACIÓN DE ESTACIONES EN TALLER IST

5-7

ESTACIONES POR LÍNEA (PROYECTOS DE REFERENCIA)

KUKA

CELDAS ROBÓTICAS INTEGRADAS

T1

CLIENTES TIER 1 AUTOMOTRIZ

ESTACIONES DE ENSAMBLE

Puestos de trabajo básicos y automatizados, diseñados para reducir errores, mejorar ergonomía y validar el proceso en cada operación.

■ APLICACIONES

- ▶ Operaciones manuales
- ▶ Ensamble asistido
- ▶ Operaciones neumáticas
- ▶ Validación por sensor
- ▶ Detección de presencia / ausencia
- ▶ Mejora ergonómica
- ▶ Reducción de errores

■ CASOS DE REFERENCIA

■ INCLUYE

MESAS DE TRABAJO

BANCOS INDUSTRIALES

FIXTURES

TOOLING CUSTOM

SENSORES

ACTUADORES

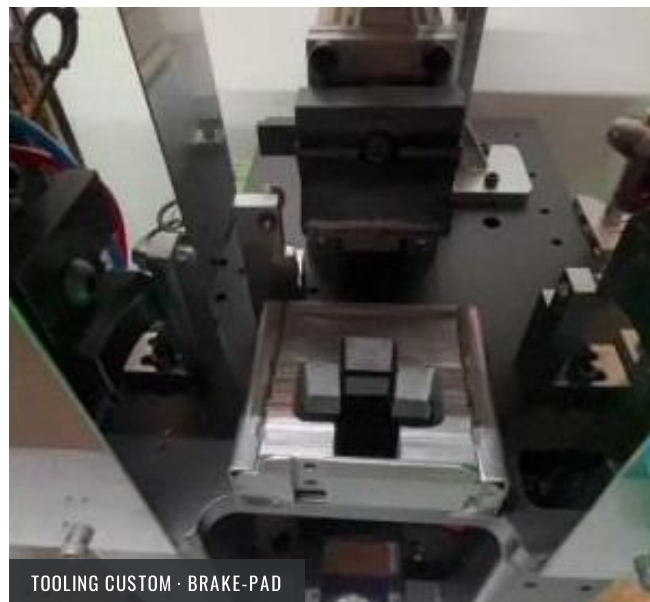
GUARDAS

ELÉCTRICO / NEUMÁTICO

PLC/HMI CUANDO APLICA



PACCAR · ESTACIÓN DE MARCAJE



TOOLING CUSTOM · BRAKE-PAD

DETALLE DE CASOS

Estación de marcaje con micro-percutora adaptada a 13 modelos distintos para PACCAR · Herramental "Tailor-Made" para colocación de brake-pad, resolviendo problema ergonómico y de producción.

13

MODELOS DISTINTOS EN UNA SOLA ESTACIÓN PACCAR

100%

TOOLING DISEÑADO A LA MEDIDA DEL PRODUCTO



REDUCCIÓN DE RIESGO ERGONÓMICO EN EL OPERADOR

FIXTURES, CHECKING FIXTURES, GAGES Y TESTERS

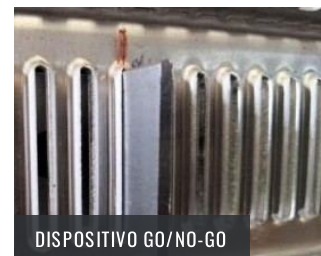
Dispositivos de validación e inspección que reducen rechazos, previenen errores de ensamble y soportan el control de calidad.

■ PRODUCTOS

- ▶ Checking fixtures
- ▶ Gages
- ▶ Dispositivos Go / No-Go
- ▶ Sistemas de clamping
- ▶ Masters
- ▶ Testers de sensores
- ▶ Testers EOL (End of Line)
- ▶ Estaciones de prueba funcional
- ▶ Ingeniería inversa y cambios de ingeniería



MASTER · VALEO TÉRMICO



DISPOSITIVO GO/NO-GO

ESPECIFICACIONES DE MANUFACTURA

Diseño bajo specs del cliente · Manufactura de precisión (+/- 0.05 mm) · Gages y clamping variables y fijos · Mesas de checking.



FIXTURE · PIEZA VALIDADA

■ BENEFICIOS



REDUCE RECHAZOS Y PREVIENE ERRORES DE ENSAMBLE



MEJORA REPETIBILIDAD Y CONTROL DE CALIDAD



VALIDA LA PIEZA ANTES DE SU LIBERACIÓN

FIXTURES DE PRECISIÓN ± 0.05 MM · VALEO · DISEÑADOS PARA PRODUCCIÓN REAL

± 0.05

MILÍMETROS DE PRECISIÓN EN MANUFACTURA

VAR

CLAMPING VARIABLE Y FIJO SEGÚN APLICACIÓN

EOL

TESTERS DE FIN DE LÍNEA A LA MEDIDA

TRAZABILIDAD Y CONTROL DE PROCESO

Integración de sistemas de trazabilidad y bases de datos para el control de producción, con reportes e interfaces a la medida del cliente.

■ APLICACIONES

- ▶ Registro de operaciones
- ▶ Validación de secuencia
- ▶ Control OK / NOK
- ▶ Historial de producto
- ▶ Datos de tester
- ▶ Reportes y pantallas HMI
- ▶ Consultas a base de datos
- ▶ Integración con sistemas del cliente



INTEGRACIÓN CON TABLERO DE CONTROL



■ TECNOLOGÍAS

PLC

HMI

LABVIEW

SQL SERVER

REDES INDUSTRIALES

BASES DE TRAZABILIDAD

EJEMPLO DE IMPLEMENTACIÓN

Tester EOL con medición de resistencia y registro automático en base de datos SQL Server, con tabla de consulta de trazabilidad por número de serie, estación y resultado OK/NOK.

TRAZABILIDAD COMPLETA · DEL SENSOR AL REPORTE · INTEGRADO A TU SISTEMA

OK/NOK

CONTROL DE RESULTADO POR OPERACIÓN

SQL

BASES DE DATOS CON CONSULTA EN TIEMPO REAL

100%

INTEGRABLE A SISTEMAS EXISTENTES DEL CLIENTE

Integración de robots industriales y colaborativos para operaciones repetitivas, manipulación y reducción de riesgo ergonómico.

MARCAS DE ROBOT

KUKA

FANUC

MOTOMAN

UNIVERSAL ROBOTS

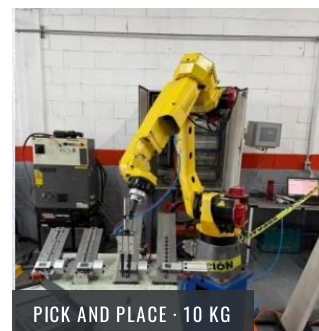
DOOSAN

APLICACIONES

- ▶ Pick and place
- ▶ Carga y descarga
- ▶ Soporte de ensamble
- ▶ Manipulación
- ▶ Celdas robóticas
- ▶ End-of-arm tooling
- ▶ Operaciones repetitivas
- ▶ Reducción de riesgo ergonómico
- ▶ Mantenimiento y programación de robots



ROBOT SOLDADURA + 2 EJES



PICK AND PLACE - 10 KG



ROBOT · CAPACIDAD 10,000 KG



CELDA ROBÓTICA KUKA

EQUIPO PROPIO

Contamos con 2 robots FANUC propios para desarrollo de pruebas: uno de soldadura con 2 ejes externos y uno de pick and place con capacidad de 10 kg.

INTEGRACIÓN MULTIMARCA · KUKA · FANUC · MOTOMAN · UNIVERSAL ROBOTS · DOOSAN

5

MARCAS DE ROBOT INTEGRADAS

10,000 kg

CAPACIDAD MÁXIMA EN PROYECTO DE REFERENCIA

2

ROBOTS FANUC PROPIOS PARA PRUEBAS

RaaS — KOBOT AS A SERVICE

Cada revolución industrial comenzó con una chispa. Hoy, esa chispa es colaboración: la industria automotriz evoluciona desde dentro, de la mano del operador y el cobot.

01



Cada revolución industrial comenzó con una chispa.

02



Hoy, esa chispa es colaboración.

03



La industria automotriz evoluciona desde dentro.

04



No se trata de reemplazo. Se trata de sinergia.

CÓMO FUNCIONA EL SERVICIO

06

IST instala kobots en estaciones de producción repetitivas que hoy operan en tres turnos. El cliente no compra el robot: paga una renta mensual comparable al costo laboral real de esa estación.

■ PROCESO DEL SERVICIO

- ▶ **1. Diagnóstico** — Se identifica la estación repetitiva candidata y su costo laboral actual
- ▶ **2. Piloto** — Disponible un periodo de prueba de 90 días según la aplicación
- ▶ **3. Instalación** — IST integra el kobot a la estación sin detener producción
- ▶ **4. Renta mensual** — El cliente paga lo equivalente al puesto laboral, no el costo del robot
- ▶ **5. Operación 24/7** — El kobot trabaja sin ausentismo, fatiga ni rotación de personal
- ▶ **6. Soporte** — Si la falla es causada por IST, se reemplaza el kobot en 1 hora
- ▶ **7. Cierre de contrato** — Al finalizar (36–60 meses): renovar, comprar o solicitar remoción

Paga lo equivalente a un puesto laboral

El kobot puede operar 24/7, sin ausentismo, sin fatiga y sin carga laboral asociada al IMSS. La propiedad del equipo siempre es de IST y nunca se transfiere automáticamente.

■ MEJOR APLICACIÓN PARA

- ▶ Operaciones repetitivas
- ▶ Estaciones de tres turnos
- ▶ Operaciones manuales con fatiga
- ▶ Puestos de alta rotación de personal
- ▶ Procesos donde el CAPEX es difícil de aprobar



RAAS · COLABORACIÓN HOMBRE-KOBOT

36–60

MESES DE CONTRATO DISPONIBLES

90

DÍAS DE PILOTO SEGÚN LA APLICACIÓN

1 HR

TIEMPO DE REEMPLAZO SI LA FALLA ES DE IST

CONVEYORS Y MANEJO DE MATERIALES

07

Transportadores fabricados a la medida de la necesidad de producción, en distintas tecnologías y materiales.

TIPOS DISPONIBLES

- ▶ Conveyer de cadena
- ▶ Conveyer de gravedad
- ▶ Conveyer de cadena plástica
- ▶ Conveyer de bandas
- ▶ Conveyer grado alimenticio
- ▶ Conveyer de acero al carbón

DISEÑO A LA MEDIDA

Cada transportador se diseña según el layout de planta, el ritmo de producción y el tipo de pieza a mover, integrándose con el resto de la línea de ensamble o celda robótica.



SE INTEGRA CON

LÍNEAS DE ENSAMBLE

CELDA ROBÓTICAS

ESTACIONES EOL

SISTEMAS DE TRAZABILIDAD



6

TECNOLOGÍAS DE TRANSPORTADOR DISPONIBLES

A LA MEDIDA

DISEÑO SEGÚN LAYOUT Y RITMO DE PRODUCCIÓN

100%

FABRICACIÓN NACIONAL EN SAN LUIS POTOSÍ

DISEÑO E INTEGRACIÓN A LA MEDIDA · ENTREGA E INSTALACIÓN EN PLANTA

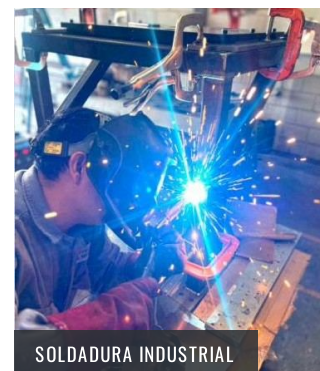
Capacidades de manufactura industrial propias: maquinado convencional y CNC, rectificado, pailería y fabricación de productos especializados.

■ CAPACIDADES

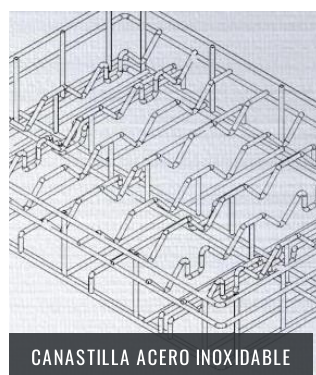
- ▶ Maquinado convencional
- ▶ Maquinado CNC — Centro Haas
- ▶ Rectificado
- ▶ Corte por hilo, si aplica
- ▶ Soldadura e industrial
- ▶ Pailería
- ▶ Canastillas de acero inoxidable
- ▶ Carros de herramienta y dispensadores
- ▶ Impresión 3D
- ▶ Productos de protección en foam



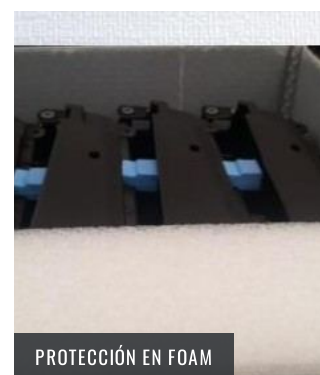
MAQUINADO DE PRECISIÓN



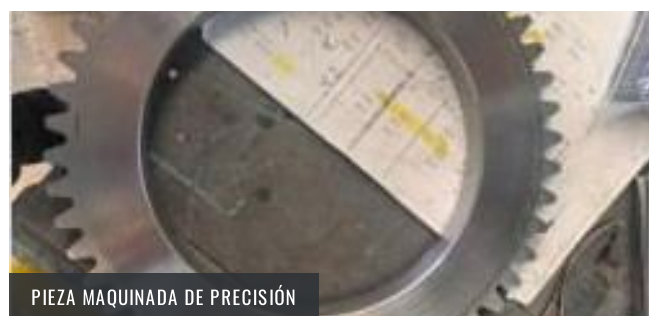
SOLDADURA INDUSTRIAL



CANASTILLA ACERO INOXIDABLE



PROTECCIÓN EN FOAM



PIEZA MAQUINADA DE PRECISIÓN

#SOMOS HAAS · CENTRO DE MAQUINADO HAAS VF2

CNC

CENTRO DE MAQUINADO HAAS VF2 PROPIO

3D

IMPRESIÓN 3D PARA PROTOTIPOS Y PRODUCTOS

1,000

PIEZAS/DÍA EN PRODUCCIÓN DE FOAM A LA MEDIDA

RETRABAJOS CON PROCESOS AUTOMATIZADOS

Cuando una pieza llega incompleta —le faltó un proceso, una medición o parte de su fabricación— IST la retrabaja en una estación dedicada hasta que cumple el estándar exigido por el cliente final.

■ ¿CUÁNDO APLICA?

- ▶ Piezas a las que el proveedor original no completó un proceso de manufactura
- ▶ Piezas con una medición o validación pendiente antes de poder liberarse
- ▶ Piezas con fabricación parcial que requieren terminar una operación específica
- ▶ Lotes que no cumplieron el estándar de calidad del cliente y no pueden entregarse así

■ CÓMO LO RESOLVEMOS

- ▶ **1. Diagnóstico** — Se identifica qué proceso, medición o paso falta en la pieza
- ▶ **2. Estación dedicada** — IST fabrica una estación específica para ese retrabajo, no un proceso genérico
- ▶ **3. Ejecución** — Se completa el proceso, ajuste o fabricación que faltaba
- ▶ **4. Testeo** — La pieza se valida contra el estándar del cliente antes de liberarse
- ▶ **5. Entrega** — La pieza queda lista para producción o entrega a cliente final



ESTACIÓN DEDICADA · RETRAJO DE FASCIA

ENFOQUE DEL SERVICIO

Cada retrabajo se trata como un proyecto de manufactura propio: IST diseña y fabrica la estación, fixture o tooling que ese lote específico necesita para alcanzar el estándar, en lugar de improvisar una solución temporal.



ESTACIÓN DEDICADA · MARCADO Y VALIDACIÓN

A LA MEDIDA

ESTACIÓN DEDICADA DISEÑADA PARA CADA RETRAJO

100%

PIEZAS TESTEADAS CONTRA EL ESTÁNDAR DEL CLIENTE

LISTA

PARA PRODUCCIÓN O ENTREGA A CLIENTE FINAL

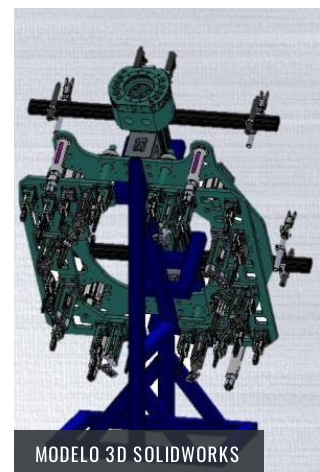
Conceptualización y diseño de puestos de trabajo, líneas de producción y herramientas, con ingeniería de soporte completa.

■ CAPACIDADES

- ▶ Conceptualización de puestos de trabajo
- ▶ Conceptualización de líneas de producción
- ▶ Representación 3D de producto y estructura — SolidWorks
- ▶ Análisis de elemento finito
- ▶ Cálculos estructurales
- ▶ Modelado de superficies
- ▶ Planos 2D normalizados
- ▶ Diseño de herramientas
- ▶ CAD/CAM



FIXTURE EN OPERACIÓN



MODELO 3D SOLIDWORKS

FLUJO DE TRABAJO

Del concepto al plano: conceptualización del puesto o línea, modelado 3D en SolidWorks, validación por elemento finito, planos 2D normalizados y entrega de paquete de manufactura listo para taller.



HERRAMENTAL DISEÑADO A LA MEDIDA

3D

MODELADO COMPLETO EN SOLIDWORKS

FEA

ANÁLISIS DE ELEMENTO FINITO ANTES DE FABRICAR

2D

PLANOS NORMALIZADOS PARA MANUFACTURA

DISEÑO Y PROGRAMACIÓN ELÉCTRICA

Ingeniería eléctrica bajo norma, ensamble de tableros y programación de PLC/HMI sobre las principales plataformas industriales.

■ DISEÑO ELÉCTRICO

- ▶ Diagramas bajo normas nacionales e internacionales
- ▶ Ensamble de tableros de control y potencia
- ▶ Cálculo de protecciones
- ▶ Refurbish de tableros de control
- ▶ Diagramas según arquitectura del cliente — EPLAN

■ PROGRAMACIÓN

SIEMENS

ALLEN BRADLEY / ROCKWELL

MITSUBISHI

LABVIEW

INDUSTRIA 4.0

REDES INDUSTRIALES



TABLERO DE CONTROL



ENSAMBLE DE TABLERO

ENTREGABLE

Diagramas eléctricos en EPLAN bajo la arquitectura del cliente, ensamble físico del tablero con cálculo de protecciones, y programación de PLC/HMI lista para puesta en marcha en planta.

INGENIERÍA ELÉCTRICA BAJO NORMA · SIEMENS · ALLEN BRADLEY · MITSUBISHI

EPLAN

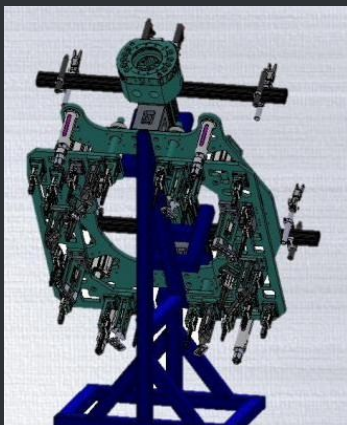
DIAGRAMAS BAJO NORMA Y ARQUITECTURA DEL CLIENTE

3

PLATAFORMAS DE PLC/HMI SOPORTADAS

4.0

INTEGRACIÓN CON REDES E INDUSTRIA 4.0



HABLEMOS EN LA FERIA

CREATING INNOVATIVE SOLUTIONS

Diseñamos, fabricamos e integramos soluciones de automatización industrial para la industria automotriz: líneas completas de ensamble, puestos automatizados, fixtures, testers, trazabilidad, integración robótica, conveyors, maquinados y fabricación industrial.

DIRECCIÓN

Juan A. B. de Quiroz 155, Zona Abastos
CP 78390, San Luis Potosí, S.L.P., México

TELÉFONO

+52 444 246 2272
+52 444 138 7843

CORREO

info@isotech.com.mx

SITIO WEB

isotech.com.mx

