

SPIROL®

TECNOLOGIA DE INSTALACION DE PASADORES

Modelo CR

Máquina semi-automática para instalación de pasadores

Esta robusta máquina para inserción vertical de pasadores está diseñada para volúmenes de producción medios a altos en aplicaciones que requieran hasta 8 kN (1,800 libras) de fuerza de inserción. El cabezal retráctil para orientación del pasador, montado en un conjunto eje-cojinete se desplaza verticalmente para facilitar la colocación de los componentes a ensamblar. La boquilla de inserción queda posicionada cerca de las piezas para una instalación ágil, libre de problemas.

El cabezal de orientación lleva al pasador de la posición de alimentación a la de instalación, funcionando al mismo tiempo como selector, impidiendo la inserción de pasadores más largos o más cortos que los deseados. Una compuerta de dos posiciones facilita la fácil descarga del tubo de alimentación.

Características de diseño y beneficios asociados:

- Precisión:**
- Ajuste fino de la profundidad de inserción
 - Posicionamiento preciso de componentes
 - Superficie plana de apoyo para garantizar la perpendicularidad entre la boquilla de inserción y la aplicación
- Diseñada para durar:**
- Carrera de retorno del cilindro amortiguada
 - Cojinetes guía y alimentador vibrante endurecidos
- Versátil:**
- Puede ser fácilmente configurada para acomodar una amplia variedad de aplicaciones
- Eficiente:**
- Inserción automática, sin necesitar manipular el pasador en ningún momento
- Segura:**
- Dispositivo de protección *anti-tiedown* con sensores duales de activación y función anti-repetición (o pedal opcional con unidad de protección de dedos integrada)

Tenemos disponibles utillajes de alineamiento.

La guarda de protección estándar se incluye con todas las máquinas

Mostrado con soporte de sujeción opcional



También están disponibles versiones duales y triples del Modelo CR para dar respuesta a todas sus necesidades de ensamblado. Opcionalmente se pueden añadir mesas rotatorias, sensores de pasadores, controles de fuerza de inserción y combinaciones de taladrado e inserción de pasadores, todo ello encaminado a optimizar la productividad y minimizar fuentes de error.



Las Américas **SPIROL México**
Apodaca, Nuevo León
+52 81 8385 4390
info-mx@spirol.com

SPIROL International Corporation
Connecticut, EE.UU.
+1 860 774 8571
info@spirol.com

SPIROL División de Laines
Ohio, EE.UU.
+1 330 920 3655
info@spirol.com

SPIROL Canadá
Windsor, Ontario
+1 519 974 3334
info-ca@spirol.com

SPIROL Brasil
Indaiatuba, São Paulo
+55 19 3936 2701
info-br@spirol.com

Europa **SPIROL España**
Barcelona
+34 932 71 64 28
info-ib@spirol.com

SPIROL Reino Unido
Corby, Northants, Inglaterra
+44 (0) 1536 444800
info-uk@spirol.com

SPIROL Ford
South Shields, Tyne & Wear, Inglaterra
+44 (0) 1914 540141
contactus@ford-engineering.com

SPIROL Francia
Saint-Léonard
+33 (0) 3 26 36 31 42
info-fr@spirol.com

SPIROL Alemania
Múnich
+49 (0) 89 4 111 905 71
info-de@spirol.com

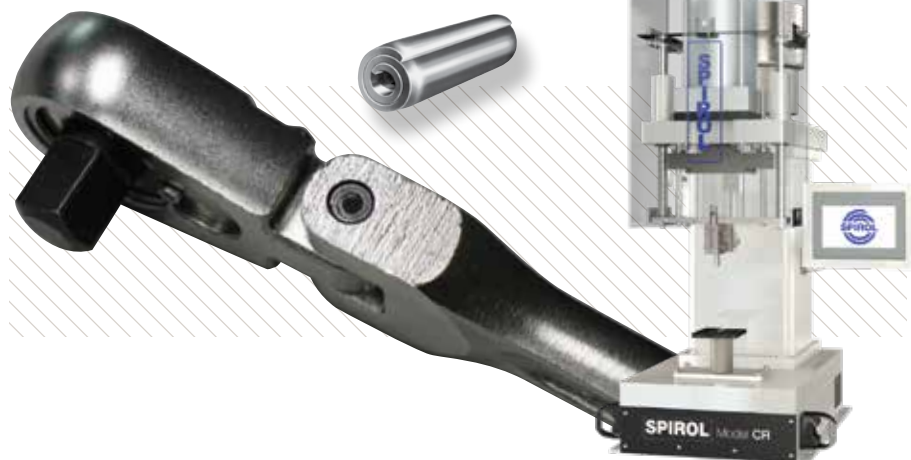
SPIROL República Checa
Praga
+420 226 218 935
info-cz@spirol.com

SPIROL Polonia
Varsovia
+48 510 039 345
info-pl@spirol.com

Asia Pacífico **SPIROL China**
Shanghái
+86 (0) 21 5046-1451
info-cn@spirol.com

SPIROL Malasia
Iskandar Puteri, Johor
+60 77 063 960
info-my@spirol.com

SPIROL Corea
Seúl, Corea del Sur
+82 (0) 10 9429 1451
info-kr@spirol.com



APLICACIÓN:

Uno de los principales fabricantes de herramientas de mano estaba experimentando problemas a la hora de instalar un Pasador Sólido Acanalado de Ø 8mm en la articulación de una llave de trinquete con cabeza articulada. La estrecha tolerancia de agujero requerida generaba dos situaciones: o bien una instalación demasiado justa que requería una operación secundaria y el tiempo adicional consiguiente, o bien una inserción demasiado holgada que conducía a problemas de retención durante el uso de la llave. El método de instalación consistía en una presentación manual del pasador en el agujero, la colocación del conjunto en una prensa y la activación de la prensa. Este proceso llevaba unos 15 segundos y originaba un 5% de rechazos.

SOLUCIÓN:

Los Ingenieros de Aplicaciones de **SPIROL** recomendaron que se remplazara el Pasador Sólido por un **Pasador en Espiral para carga alta** de Ø8mm. El diseño de los Pasadores en Espiral les permite acomodar mayores tolerancias sin penalizar el rendimiento. Además, las características únicas de los Pasadores en Espiral proporcionan suficiente resistencia para soportar las fuerzas generadas durante uso y la flexibilidad de absorción de cargas cíclicas. Los pasadores en espiral se instalaron con la **Máquina de Inserción Automáticas de Pasadores Modelo CR**. El operario simplemente coloca el conjunto en un utillaje y toca los interruptores ópticos duales. Al activarse el ciclo, la cabeza de inserción avanza, inserta el pasador, se retrae y se rearma para el siguiente ciclo. El proceso se completa en tan sólo 5 segundos.

SPIROL proporcionó la solución de ensamblado completa. El ahorro en tiempo de ensamble y reducción de rechazos amortizó la máquina en 8 meses.

SPIROL ofrece asistencia de ingeniería de aplicación complementaria. Le prestaremos ayuda con nuevos diseños, así como también a la hora de resolver problemas, y le daremos recomendaciones para que ahorre costes en los diseños existentes. Permítanos que le ayudemos visitando los **Servicios de Ingeniería de Aplicación** en **SPIROL.com.mx**.