Successi con la Rivettatura Autoperforante Henrob ®

Cliente: Grande costruttore di Autocarri

Applicazione: Camioncino commerciale

Industria: AUTOCARRI

Materiali uniti: Lamiere di Al, estrusi di Al e acciaio altoresistenziale, con adesivi intermedi, isolanti e anticorrosivi

Località di Assemblaggio: USA e Messico

Precedente sistema di assemblaggio:

La struttura della cabina ti tipo precedente (in acciaio di tipo convenzionale) era assemblata con processi di saldatura tradizionali.

Problemi col precedente sistema di assemblaggio:

- Il cliente decise di passare a una cabina in Al sia per ridurre il peso della struttura, sia per adeguarne la tecnologia di fabbricazione a quella degli altri autocarri di maggior portata della stessa linea di prodotti
- Il passaggio a una struttura "monoscocca", più caratteristica del settore auto, invece di una cabina del tipo tradizionale usata dalla maggior parte dei costruttori di autocar-ri, causò un aumento enorme del numero di combinazioni di nuovi materiali, con so-vrapposizioni perfino di 3-4 spessori diversi.

Soluzione HENROB: **Henrob** propose i propri servosistemi elettrici di rivettatura autoperforante HSPR che s'inserirono perfettamente nella linea di fabbricazione esistente. Per i sottogruppi vennero previste pinze idrauliche manuali per riutilizzare il personale di assemblaggio esistente mentre il resto della cabina venne assemblato con robot e servopinze elettriche a logistica integrata, con magazzino di scorta in loco per tutti i tipi di rivetti e ricambi.

Vantaggi ottenuti usando i sistemi di rivettatura autoperforante Henrob HSPR:

Il continuo supporto tecnologico fornito da HENROB in fase di progetto ai fini del pro-getto e dell'applicazione razionale dei rivetti autoperforanti ridusse al minimo la quantità di varianti di stampi e di materiali di consumo. Il successo di questo progetto fu confer-mato dalla duplicazione dello stesso in un altro stablimento dell Cliente in Messico.