Successi con la Rivettatura Autoperforante Henrob ®

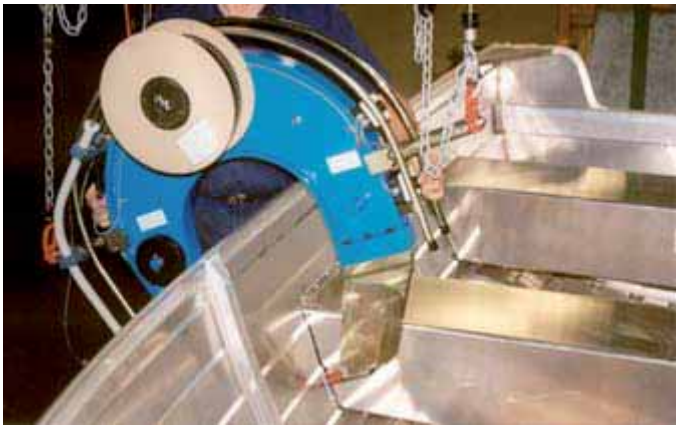
Customer: Costruttore di barche in Al

Application: Assemblaggio del sedile allo scafo

Industry: Industria NAUTICA

Materiali uniti: lamiere di alluminio 2 spessori (1,2 e 1.6mm)

Località di assemblaggio: Australia



Precedente sistema di assemblaggio:
Rivetti in alluminio applicati da due operatori, il primo che con un martello pneumatico agiva su un lato del rivetto formandone la testa, il secondo che con un supporto di reazione conformava il rivetto dalla parte opposta.

Problemi col precedente sistema di assemblaggio:
Erano necessari due operatori.
Non sempre veniva garantita la forza necessaria per realizzare un giunto stagno.
L'uso di martelli pneumatici a vibrazione poteva causare inconvenienti agli operatori.

Soluzione Henrob: Henrob sviluppò una pinza manuale a "C" con uno sbraccio di 600mm appesa a una sospensione con 3 articolazioni che ne consentivano un'agevole movimentazione su 3 assi. L'applicatore dei rivetti aveva una corsa sufficientemente lunga per raggiungere tutte le zone da rivettare. La pinza era dotata di 2 maniglie coi relativi pulsanti di azionamento. Gli stampi erano concepiti in modo da evitare marca-ture antiestetiche dello scafo. Vennero forniti due sistemi, il primo per il lato sinistro e il secondo per quello destro dellla barca. Venne anche sviluppato uno speciale tipo di rivetto.

Vantaggi ottenuti usando i sistemi di rivettatura autoperforante Henrob HSPR:

- Il serraggio delle lamiere da unire avveniva con la forza dovuta e in modo costante: ciò venira garantito dal processo della HENROB di rivettatura autoperforante, dotato di sistema di pre-serraggio con premilamiera.
- I giunti creati erano di conseguenza perfettamente stagni
- La produttività fu aumentata, l'operazione avveniva con un solo operatore e il lavoro di ripresa venne eliminato
- Furono anche eliminate le vibrazioni del martello pneumatico previsto in origine.