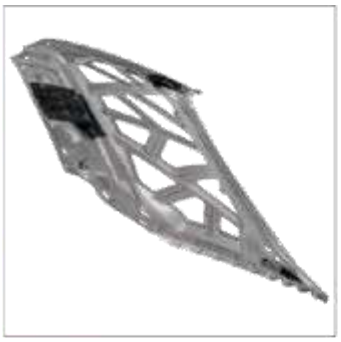
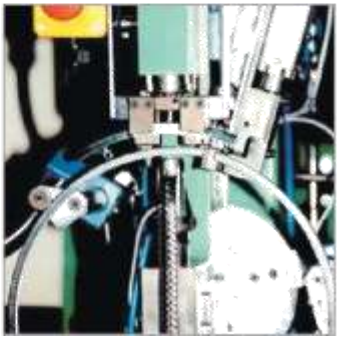
Soluzioni per l’assemblaggio delle lamiere

Giunti **FORTI** ed **ECONOMICI**

Henrob®
Innovative Joining Solutions



INDUSTRIAL



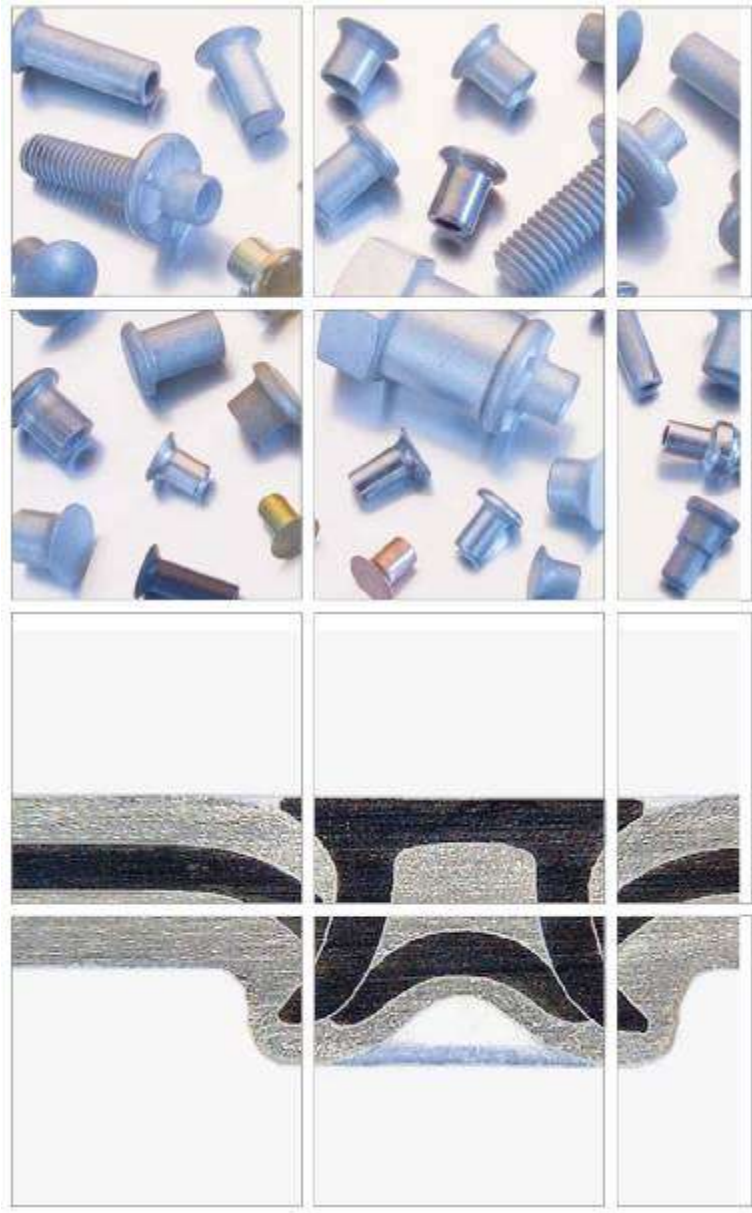
Indice

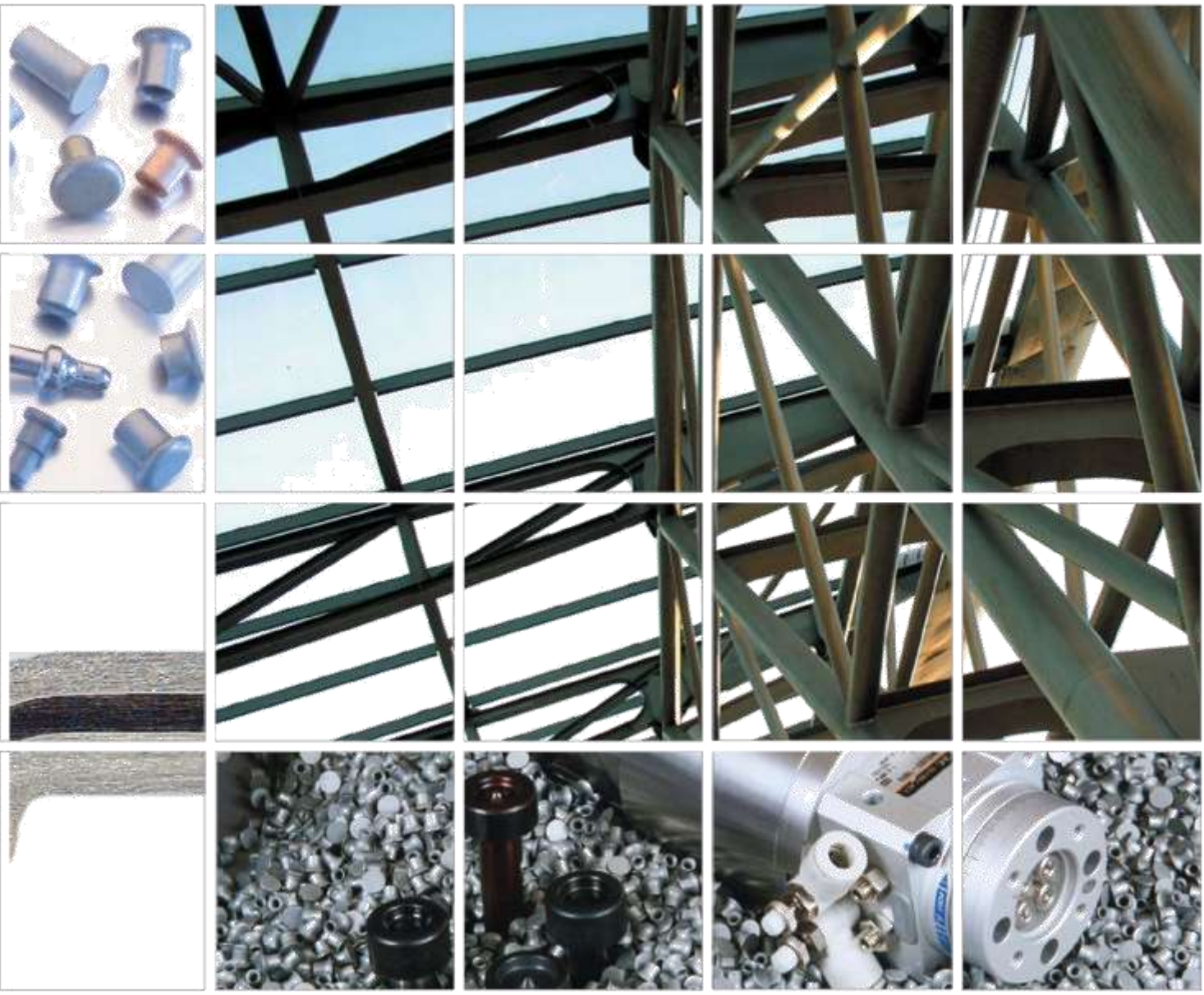
- Alla ricerca del GIUNTO più **RESISTENTE**
- Perché **Henrob**?
- **Applicazioni** industriali

Alla ricerca del GIUNTO **più RESISTENTE**

Nessun foro, assenza di fumi, scintille o residui, un tempo-ciclo da 2 a 4 sec e un giunto più resistente di un punto saldato.

Sempre più i costruttori di molti prodotti industriali usano accoppiare materiali leggeri e diversi fra loro. Il settore del "bianco", i telai, gli apparecchi e le condotte di condizionamento passano dall'alluminio al magnesio, dagli acciai altoresistenziali ai materiali compositi.
I metodi tradizionali di assemblaggio usati in questi settori sono la saldatura, l'avvitamento e la rivettatura con rivetti ciechi. Questi processi hanno costi elevati e una qualità variabile che li rende inadatti a una produzione in serie di alta qualità. Ora questi costruttori passano sempre più alla rivettatura autoperforante Henrob HSPR che offre giunti piú resistenti, più sicuri, a qualità costante e con un processo a maggior rendimento, privo di residui e senza inquinamenti ambientali.
La tecnologia **Henrob** unisce lamiere di materiali diversi, come allluminio+acciaio, alluminio+ magnesio, acciaio+acciaio e metalli+materiali compositi.
La tecnologia di rivettatura autoperforante **Henrob** HSPR è un processo di unione a freddo utilizzato per unire due o più lamiere con l'inserimento a pressione di un rivetto nelle prime lamiere e con la sua espansione nella lamiera inferiore senza perforarla (secondo una forma ben precisa impressagli dalla matrice).
Risultato: non sono più necessari fori eseguiti a priori, il processo è senza fumi, residui, dura da 2 a 4 sec e il giunto che ne risulta è più resistente di un punto di saldatura. Inoltre può essere usato con adesivi, puó essere manuale o robotizzato, non necessita di acqua di raffreddamento , non inquina acusticamente e consente di scegliere tra una vasta gamma il tipo di pinza e di applicatore per soddisfare qualsiasi applicazione.





Perché Henrob?

La nostra Forza è la SPECIALIZZAZIONE. Approfondire per decenni UNA SOLA tecnologia ci ha consentito di raggiungere il livello di leader mondiali per QUALITA`, PRECISIONE e PERIZIA.

A differenza di altri costruttori che non si occupano solo di Rivettatuta Autoperforante, la nostra azienda ha sviluppato in dettagli circoscritti e precisi non solo questa tecnologia ma anche i GIUNTI autoperforanti.

Il risultato è stata una gamma di rivetti per pressoché qualsiasi necessità, nonché la capacità di svilupparne di nuovi in modo rapido, internamente e autonomamente.

E' stata aumentare la sicurezza, realizzando costruzioni migliori, riducendo manutenzioni e provvedendo un ambiente pulto e privo di inquinamenti.

Oggi, più di 8.000 sistemi al lavoro in tutto il mondo e una rete e di distributori e agenti per le Vostre consultazioni Vi assicurano che **Henrob** è in costante espansione, grazie alla garanzia delle sue continue innovazioni, alla ricerca di soluzioni a vecchi e nuovi problemi.

‘sempre innovando, in espansione, dedicandoci a trovare nuone soluzioni a vecchi e nuovi problemi’

La rivettatura autoperforante **Henrob**:

- E’ veloce
- E’ un processo ad alta qualità
- E’ consistentemente resistente
- E’ a favore dell’ambiente
- Può unire materiali diversi (ad es. acciaio+alluminio)
- Puó essere usata in presenza di adesivi
- Puó essere effettuata manualmente o con robot
- Non necessita di acqua di raffreddamemto o di estrazione di fumi
- E’ silenziosa (<80 dB)
- E’ disponibile con azionamenti idraulici e servo-elettrici

Applicazioni dal vivo

I nuovi materiali, le leghe di alluminio e di magnesio e gli acciai altoresistenziali presentano nuove opportunità all'industria. Ció ha significato per molti settori utilizzare i vantaggi della rivettatura autoperforante HSPR.

Sttutture edili modulari

Le strutture modulari in acciaio sono oggi diventate la norma nella costruzione delle abitazioni ma le tecniche tradizionali di unione (come la saldatura MIG, la rivettatura con rivetti ciechi e l'avvitatura) hanno dato prova di essere costose, lente e di qualità incostante.

Per questo i vari costruttori sono passati alla rivettatura autoperforante HSPR per i sottogruppi dei tetti, dei pavimenti e delle campate.

L'uso della rivettatura HSPR non comporta fumi e rende pulito l'ambiente di lavoro. E' un processo a freddo e la protezione di zinco sull'acciaio non brucia, mantenendo intatta la resistenza alla corrosione.

Non c'è bisogno di fori e quindi non ci sono sfridi né problemi di allineamento ed è un processo veloce, che aviene in un colpo solo e che conferisce al giunto una qualità costante di alta resistenza.

`il miglior acquisto che abbiamo mai fatto'

(Van Leers)

Segnali stradali

Tradizionalmente venivano impiegati i rivetti ciechi che sporgevano dai profilati di supporto su cui venivano fissati i segnali stradali.
La loro applicazione era lunga e costosa e danneggiava la superficie riflettente.
Con la rivettatura autoperforante l'assemblaggio è rapido e facile, la superficie riflettente resta integra e il processo risponde alle norme europee in materia stradale.

Condotte d'aria e ventilazione.

Le condotte e i vari componenti per la ventilazione sono assemblati mediante saldatura, avvitatura o sparatura di rivetti ciechi. Ma queste tecniche sono troppo costose e a basso rendimento per una produ zione in serie di qualità: spesso rovinano le superfici, rilasciano sfridi, sono rumorose, lente e comportano operatori con una certa abilità ai fini di una qualità costante. Oggi sempre più costruttori passano alla rivettatura HSPR, che evita questi e altri problemi.

Anelli per contenitori.

La Van Leer in Australia produce fustini richiudibili, con coperchi i cui anelli venivano saldati a punti. Esistevano molti dubbi sull'affidabilità delle saldature e queste erano ispezionate il 100%. Van Leer decise di passare alla rivettatura autoperforante **Henrob** con un'apposita stazione che includeva l'applicatore dei rivetti, l'attrezzatura e le stazioni di carico e scarico. La qualità dei prodotto fu così rilevante che il direttore di stabilimento indicò la rivettatura autoperforante **Henrob** HSPR come "il miglior acquisto mai fatto".

United Kingdom
Henrob Limited, Second Avenue, Zone 2
Deeside Industrial Park, Flintshire, CH5 2NX, UK.
Tel: +44 (0)1244 837220
Fax: +44 (0)1244 837222
Email: sales@henrob.co.uk

Henrob Direct Limited, Unit F, Tyburn Trading Estate
Ashold Farm Road, Birmingham B24 9QG, UK.
Tel: +44 (0)121 382 7338
Fax: +44 (0)121 382 4203
Email: sales@henrobdirect.co.uk

United States of America
Henrob Corporation, 22655 Heslip Drive,
Novi, Michigan, MI 48375, USA.
Tel: +1 248 344 0032
Fax: +1 248 344 0184
Email: sales@henrob.com

Henrob Corporation (North Carolina),
9805 NorthCross Centre Court, Suite A,
Huntersville, NC 28087, USA.
Tel: +1 704 987 8005
Fax: +1 704 987 8006
Email: sales@henrob.com

Mainland Europe
Henrob GmbH, Oststraße 72,
32051 Herford, Germany.
Tel: +49 (0)5221 763080
Fax: +49 (0)5221 7630811
Email: info@henrob.de

Sofrasar, 9 rue Gutenberg, BP 50535 F 57205
Sarreguemines Cedex, France.
Tel: +33 387 989038
Fax: +33 387 989044
Email: crassous@sofrasar.fr

Sofrasar s.r.o., Pøipotoèní 1519/10b
101 00 Praha 10, Czech Republic.
Tel: +420 326 784104
Fax: +420 326 784104
Email: o.kysela@sofrasar.cz

Parfel, Cabeço Velhinho, Volta da Pedra
2950-059 Palmela, Portugal.
Tel: +21 233 8430
Fax: +21 233 8438
Email: antonio.remedio@parfel.pt

Australasia
Henrob (UK) Pty Ltd, 400 Newman Road,
Geebung 4034, Brisbane, Queensland, Australia.
Tel: +61 (0) 7 3865 2898
Fax: +61 (0) 7 3865 2867
Email: sales@henrob.com.au

Scandinavia
Scandria AB, Norra Kolonnvagen 22, Box 233,
191 23 Sollentuna, Stockholm, Sweden.
Tel: +46 (0) 8 920400
Fax: +46 (0) 8 964588
Email: info@scandria.se

Japan
Japan Drive-It Co. Ltd, 8-10 Denenchofu-Minami,
Ohta, Toyko 145-0076, Japan.
Tel: +81 (0) 3 3750 1211
Fax: +81 (0) 3 3750 3200
Email: infodept@Japan-drive-it.co.jp

Republic of Korea
Monotec Ltd, 906-12 Heuingdong Kimhae Gyungnam
621-120 Republic of Korea.
Tel: +82 (0) 55 322 2802
Fax: +82 (0) 55 322 2803
Email: hcyoon@monotec.co.kr

Malaysia
Panweld SDN BHD, No. 1&3, Jalan Nilam 1/8,
Taman Teknologi Tinggi Subang, Batu Tiga,
40000 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan, Malaysia
Tel: +60 (3) 5637 1833
Fax: +60 (3) 5637 2013
Email: panweld@tm.net.my

China-Taiwan
Mou Sheng Enterprises, 60 Chengde Street,
Kaohsiung, Taiwan, ROC.
Tel: +886 (7) 313 3642
Fax: +886 (7) 311 1105
Email: sjec@ksts.seed.net.tw

South Africa
SPR South Africa, SPT Building, Ebrahim Road,
Athlone 2, 7764, South Africa
Tel: +27 (21) 691 4204
Fax: +27 (21) 691 2574
Email: gcarver@iafrica.com

India
Avdel India Pvt. Ltd. Ramon House, 6th floor.
169, Backbay Reclaimation, Mumbai 400020, India
Tel: +91 (22) 663 45611
Fax: +91 (22) 663 45622
Email: sambul@avdel.com

China
Phillip-Tech Co. Ltd, Room B-2218, Huahui Gongyu Huizhongbeili
Chaoyang District, Beijing 100012, China
Tel: +86 106 4868091
Fax: +86 106 4808320
Email: info@phillip-tech.com.cn

Italy
ALESSIO Engineering
Via Rattazzi 14
15025 Morano sul Po - Italy
Tel. +39 348 998 1653
Email: ataless@tin.it

Henrob®
Innovative Joining Solutions