



Sistema de atornillado robotizado

RSF25

Para tornillos perforados

RSF25

- + Modelo RSF25 - adecuado para procesar tornillos perforados

Atornillado de tornillos perforados

- + Accesibilidad unilateral
- + Varios materiales y grosores de material disponibles
- + Posibles conexiones de múltiples capas
- + Método de unión con temperaturas bajas
- + Rosca de tuerca moldeada
- + Altos pares de aflojamiento y resistencia a vibraciones
- + Absorción de fuerzas de corte y de pelado
- + Adecuado para uniones híbridas (adhesivos)

Sistema de atornillado WEBER RSF

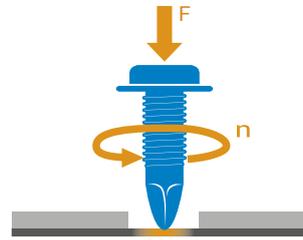
- + Parámetros del proceso de libre parametrización
- + Compensación del agujero previo por medio de cabeza flotante
- + Protección de inclinación del tornillo mediante una apertura controlable de trinquete
- + Cambio de la herramienta para atornillar sin herramientas
- + Más de 1000 sistemas RSF en uso
- + Diseño flexible del husillo
- + Gradiente de profundidad WEBER patentada y nueva función de refuerzo

Datos técnicos

| | |
|----------------------------------|-------------------|
| Par de giro [Nm] | hasta 15 |
| Accionamiento EC [rpm] | hasta 8.000 |
| Fuerza axial máx. (a 6 bar) [N] | hasta 3.600 |
| Fuerza de sujeción (a 6 bar) [N] | hasta 1.400 |
| Tiempo del proceso [s] | desde 1,6 |
| Tamaño de tornillo | M4 - M6 18 - 25 |

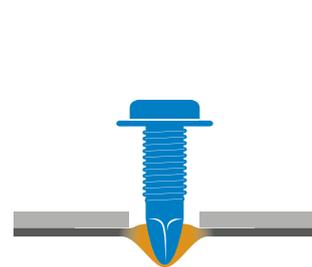
Fase 1

Calentamiento de la hoja mediante fuerzas de presión y alta velocidad



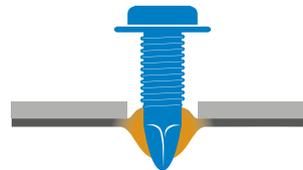
Fase 2

Penetración del material con la punta de tornillo cónica



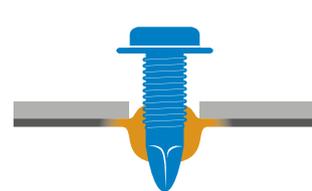
Fase 3

Conformación del paso cilíndrico



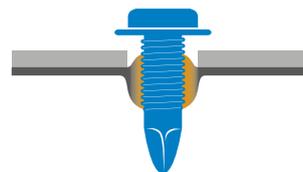
Fase 4

Conformación sin arranque de virutas de una rosca de tuerca métrica calibrada



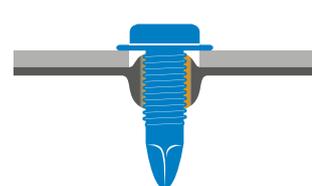
Fase 5

Fijación con tornillo pasante



Fase 6

Apriete del tornillo con momento de torsión fijado



Versiones

- + Modelo compacto del husillo
555 x 250 x 380 mm (L x An x Al)
- + Modelo recto del husillo
745 x 230 x 380 mm (LxAnxAl)