

Control de carrera e inspección visual del remachado Avdel® NeoBolt®

Remachadora: STANLEY PB2500N

(Regulación que hay que realizar antes de empezar a remachar y cada vez que se cambie de mordaza.
Controlar periódicamente la deformación de los collares)

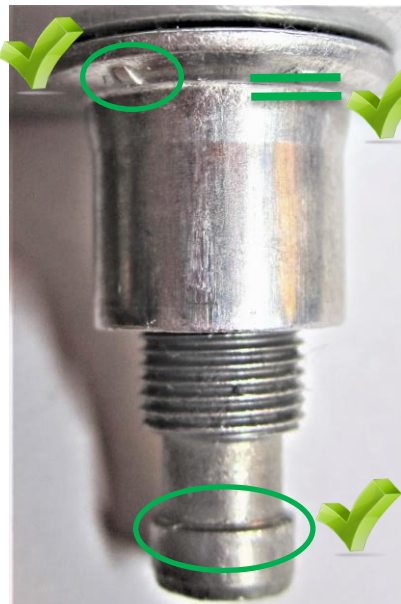


Antes de empezar a remachar, hay que regular la carrera para conseguir una deformación óptima del collar. Se tienen que llegar a deformar ligeramente las barritas del collar y no deformar apenas el extremo de agarre del perno. Carrera **CORRECTA**

Es imprescindible regular la carrera bien antes de poner la máquina a trabajar y cada vez que se cambie la mordaza. NUNCA puede trabajar con una carrera excesiva para no sobrecargar la máquina. No deben quedar mayores marcas de la mordaza en el perno que las mostradas.



Carrera insuficiente



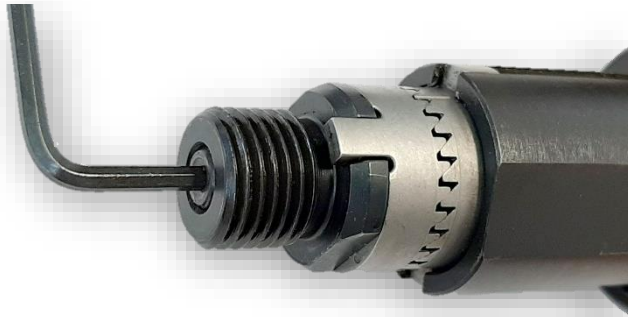
Carrera correcta



Carrera excesiva

REGULACIÓN DE CARRERA (Ver el manual)

1. Se inicia con la máquina básica, sin boquilla. Con la llave Allen que trae, se posiciona el perno de regulación de carrera, a ras con el extremo de la máquina. Esa sería la posición de partida o de máxima carrera.



2. A continuación, con el remache introducido por los taladros de las piezas a unir, se mide lo que sobresale el perno NeoBolt® de la aplicación. Ese valor se resta de 25 y obtenemos los mm de carrera que hay que reducir. Cada vuelta que se rosque el perno, se reduce la carrera en 1 mm.

Por ejemplo, si sobresale 19 mm, se resta de la constante 25 y los 6 mm que nos dan, es lo que hay que reducir la carrera. Esos 6 mm es lo que hay que introducir, roscar, el perno de regulación que estaba a ras. Hay que roscar los 6 mm o 6 vueltas con la llave Allen.



3. Se monta el collar roscándolo ligeramente hasta que sobresalga, al menos, un hilo de rosca.



4. Se monta la boquilla en la máquina y una vez alineada con el remache, se presiona la mordaza contra el remache para introducirlo hasta que pegue con el perno tope de la mordaza.
5. Se pulsa el gatillo, hasta que suene ligeramente el embrague final de carrera, para colocar un primer remache en el panel, nunca al aire. Hay que remachar siempre sobre las piezas a unir y NUNCA sobre un espesor superior para el que esté regulada la máquina para no dañar la mordaza y/o la máquina.

6. Si tiene **POCA** carrera, el *anvil* no llega a deformar ninguna de las 3 barritas indicadoras del collar y la distancia, desde donde termina la extrusión del collar hasta la arista donde empieza el ala, es superior a lo mostrado en la primera página. Acción requerida: Hay que incrementar un poco la carrera, 0,5 mm, por ejemplo. Para incrementar 0,5 mm de carrera, hay que **DESENROSCAR** 0,5 mm (o media vuelta) el perno de regulación con la llave Allen. Se puede hacer, o desmontado la boquilla como estaba al principio, o mejor, directamente introduciendo la llave por el agujerito que hay en el perno tope de la mordaza.

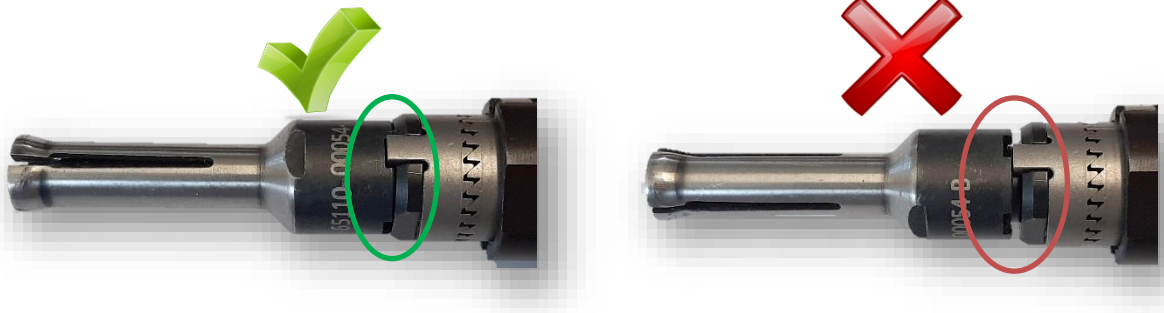


7. Se prueba a remachar otra vez sobre el remache anterior, o sobre otro remache nuevo, hasta que deforme bien el collar.
8. Si la carrera es **EXCESIVA**, se empieza a deformar el extremo de agarre del perno y las barras indicadoras están muy deformadas. Se tiene que deformar el collar, pero **NUNCA** dañar el extremo del remache. Si se daña algo el extremo, es porque tiene mucha carrera, o sin alinear la boquilla y el remache. Si esto ocurre, se sobrecarga mucho la máquina y la mordaza y se generan muchas virutas que van a requerir una limpieza de la boquilla mucho más frecuente. Acción requerida: Hay que quitarle carrera, 0,5 mm de carrera, por ejemplo. Para reducir en 0,5 mm la carrera, hay que **ROSCAR** media vuelta o 0,5 mm el perno de regulación de la máquina y conseguir que se deformen menos las barritas indicadoras del collar y desaparezca la deformación del extremo del perno.



9. La marca anterior también se puede producir cuando no se introduce completamente el perno del remache en la boquilla de la máquina. Acción requerida: **Introducir completamente le perno.**

10. ASEGURARSE siempre que la mordaza esté roscada completamente, sin separación y luego bloqueada con las pestañas de bloqueo deslizantes, desenroscando, como máximo, un cuarto de vuelta hasta que encajen las pestañas de bloqueo en las ranuras de la mordaza o del prolongador interno.



Si esto NO se hace y se montan sin estar en contacto hierro con hierro, el conjunto interior es más largo y al recuperar la máquina, se puede dañar seriamente la máquina.

11. REVISAR la mordaza periódicamente, limpiarla y lubricarla con la grasa 07992-00020 ó PTFE (lubricante seco de Teflón) al menos 1 ó 2 veces por turno.



12. Verificar periódicamente la carrera. Recordando siempre que: Para incrementar la carrera, hay que desenroscar el perno. Para reducir la carrera, hay que roscar el perno.
13. Antes de remachar, asegurarse de introducir COMPLETAMENTE la punta del remache hasta que pegue con el tope de la mordaza y que la boquilla esté ALINEADA con el remache.
14. NUNCA pulsar el gatillo sin que el extremo del esté completamente introducido y alineado en la máquina, para prolongar la vida de las mordazas y de la máquina.
15. Verificar también que el perno tope que hay en el interior de la mordaza, está bien montado y que no permite introducir el perno del remache en exceso. La mordaza NUNCA deber morder ni marcar la zona roscada del perno. Si esto ocurre o si no tiene el perno interior, la mordaza va a llegar a morder en la zona roscada y se va a reducir muy rápidamente la vida de la mordaza, partiéndose una de las tres patillas.
16. Cada 10.000 remaches, desmontar el cabezal (rosca a izquierdas) para limpiar y lubricar con la grasa MOLYKOTE™ G-4700 (07992-00038) todo el husillo y rodamientos de este.

17. Revisar periódicamente el estado del *anvil*. El *anvil* es, igual que las mordazas, un consumible que hay que cambiar periódicamente, cuando:

- Empiezan el *anvil* empieza a hacer **marcas longitudinales en el collar**, la deformación no llega hasta el final y se suele llegar a deformar mucho o arrancar el extremo de agarre del perno. Queda una zona del collar sin deformar y las 3 marcas indicatoras del collar están sin deformar.
- Empieza a aparecer un **anillo de desgaste** en la cara cóncava pulida del *anvil*.

