



La técnica que une



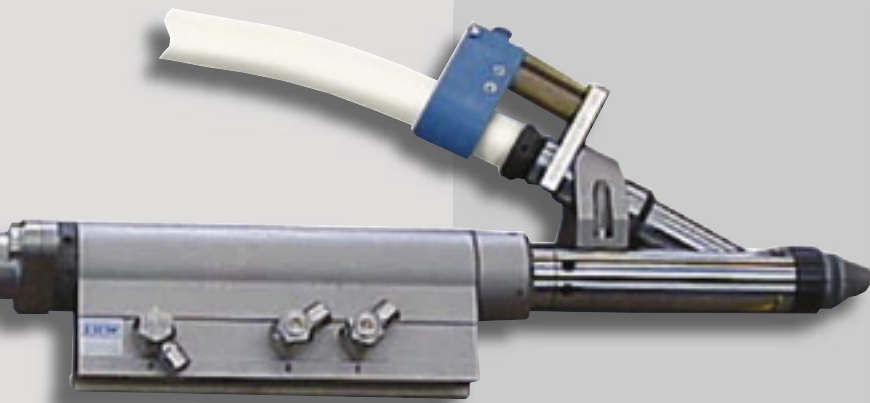
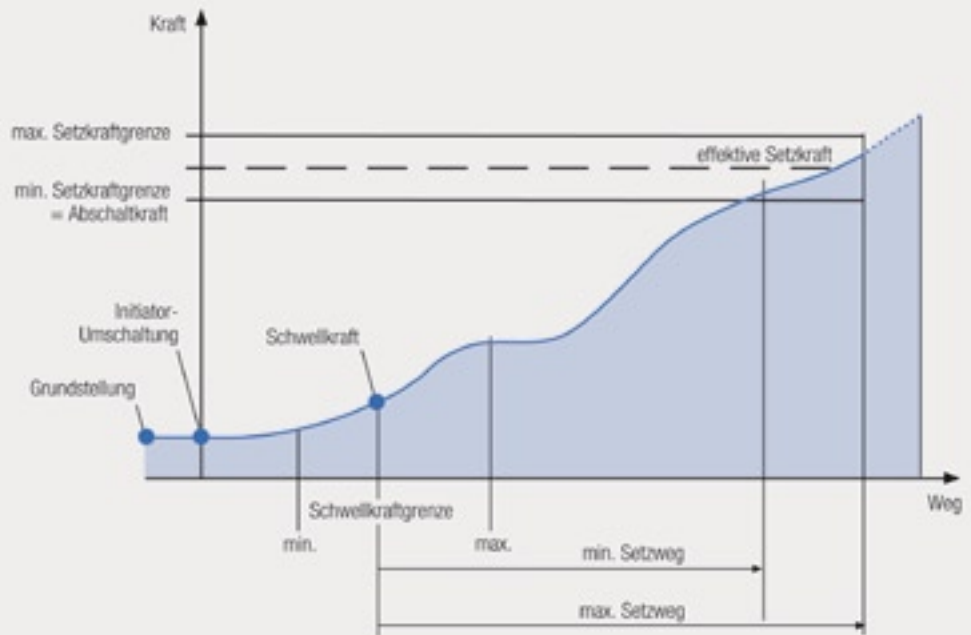
Técnica de insertado / prensado

Con alimentación automática

Unidades de inserción

Conseguir desde el principio la correcta unión.

Montaje en serie con alimentación automática de elementos de unión: Unidades de inserción WEBER con control de fuerza y recorrido



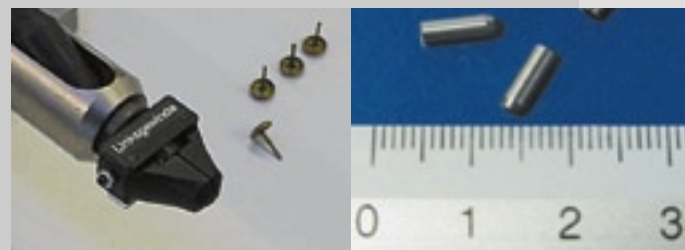
Una insertadora Weber para cada aplicación.

Todas las unidades de inserción de WEBER tienen en común el módulo de inserción con brazo oscilante. Este concepto de WEBER posibilita el guiado continuo y exacto del elemento de unión, desde la unidad de alimentación hasta la boquilla, con el fin de alcanzar tiempos reducidos de ciclo.

La alimentación del elemento de unión, se realiza durante el proceso de inserción.

La gráfica muestra el proceso típico de inserción:

- La insertadora avanza desde la posición inicial velozmente.
- Una vez alcanzado el detector de aproximación, la velocidad de avance disminuye y se inicia la medición del recorrido.
- Se inserta el elemento de unión, hasta que se alcanza la profundidad deseada. Durante este proceso la fuerza de inserción está controlada. Alternativamente se puede realizar la inserción hasta alcanzar una determinada fuerza, controlando al mismo tiempo la profundidad de inserción.
- Finalmente la insertadora vuelve a la posición inicial.



Para cada aplicación una solución particular

Desde una insertadora manual hasta un sistema de inserción completamente automático

La inserción es un procedimiento frecuente en el montaje en serie. En la mayoría de los casos por exigencias de calidad, es necesario certificar que se ha conseguido una correcta unión. Esto es una realidad especialmente en las piezas de alta calidad, cuyo fallo pueda ocasionar daños de mayor envergadura. La inserción se puede realizar tanto de forma manual como de forma estacionaria. La alimentación automática es estándar en las unidades de inserción de WEBER.



Pistola manual HPP

Inserción neumática cuando se requiere poca fuerza de inserción (fuerza manual)

Mediante la pistola manual HPP, se realiza la inserción de los elementos de unión de forma lenta y sin girar.

Pistola manual HSS

inserción neumática para fuerzas de inserción hasta aprox. 300 N

Mediante la pistola manual HSS se realiza la inserción de los elementos de unión en forma de impulsos. Es suficiente una ligera presión sobre la HSS para comenzar el proceso de inserción.

Atornillador estacionario de inserción ECO

inserción neumática para fuerzas hasta aprox. 800 N

La ECO es una sencilla máquina estacionaria montada sobre carros de avance. Para aplicaciones simples de inserción, representa una alternativa económica en comparación con las insertadoras más complejas. La verificación de calidad del proceso de inserción se realiza mediante el control de la profundidad. La carrera de avance y la carrera de inserción pueden realizarse independientemente.

Atornillador estacionario de inserción PEB

inserción neumático o hidráulica

La gama de insertadoras PEB encuentra su aplicación en todas las necesidades de inserción. La fuerza de inserción se realiza mediante un cilindro neumático o hidráulico. Esta insertadora se puede utilizar tanto en puestos de trabajo individuales como en instalaciones completas de montaje. Para los distintos tipos de aplicación, existen diversas gamas. Estas gamas se rigen por el tamaño del elemento de unión y las fuerzas requeridas de inserción. La verificación de calidad del proceso de inserción, se realiza mediante el control de profundidad.

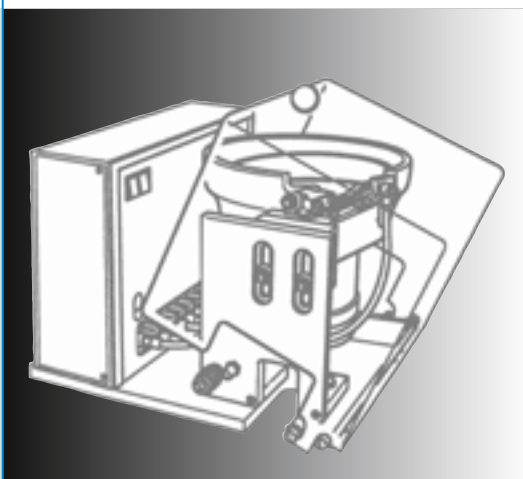
Insertadora estacionaria de inserción PEC

Motor EC con control de recorrido y fuerza hasta aprox. 50 KN

La gama de insertadoras PEC cumple con los requerimientos más elevados de calidad. Esta máquina se realiza con un concepto de construcción que garantiza una elevada exactitud de repetitividad. El proceso de inserción se asegura mediante el control de fuerza y recorrido alcanzando una gran precisión. Según selección, en cuanto se alcanza una determinada profundidad o fuerza, se finaliza el ciclo. Los valores obtenidos pueden ser evaluados, documentados y analizados estadísticamente. Cuando existen diferentes procesos de inserción, se pueden programar diferentes parámetros en el controlador.

Construcción modular

Para todos los modelos



La alimentación

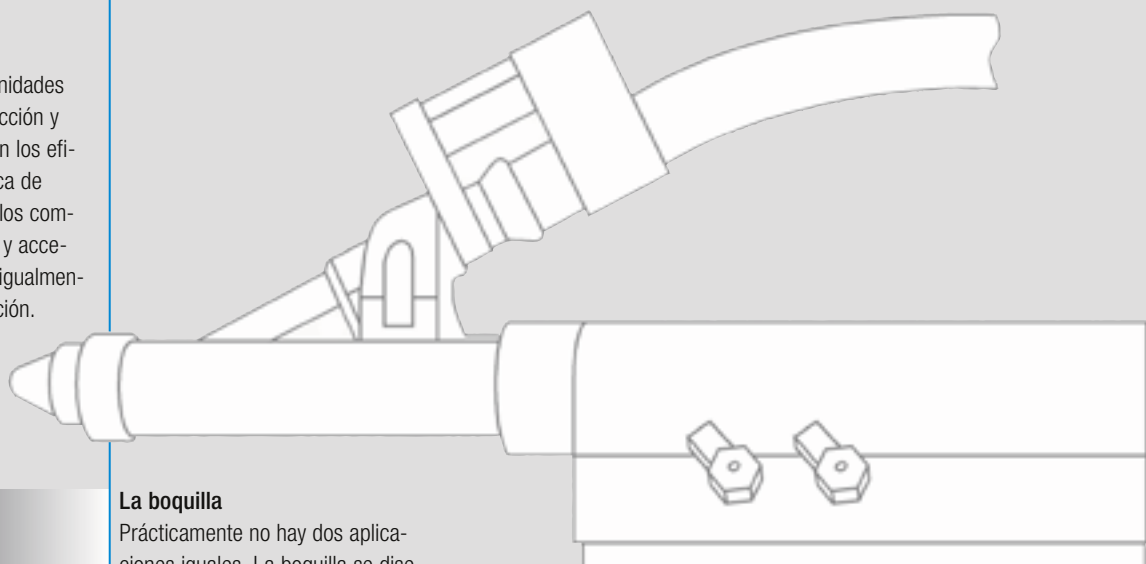
Cada unidad de inserción WEBER puede ser equipada con alimentación automática, facilitando así la reducción del tiempo ciclo. No es necesario que las piezas a insertar estén posicionadas. El sistema permite alimentar una pieza mientras se inserta otra, todo ello en el mismo ciclo.

A través de la cuba vibratoria helicoidal, clasificador, selector de carga, y tubo flexible de perfil conformado, el elemento de unión se alimentará de forma rápida y segura a la unidad de inserción. Según necesidades existen diferentes tamaños acorde a la capacidad de carga y sitio disponible.



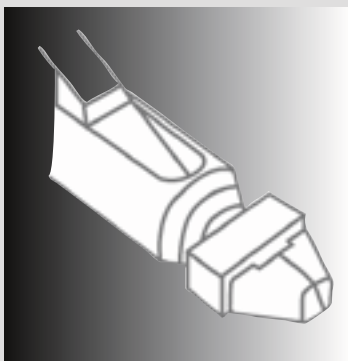
Construcción modular

Se pueden comparar las unidades de inserción en su construcción y posibilidades de control con los eficaces módulos de la técnica de atornillado WEBER. Todos los componentes de equipamiento y accesorios están a disposición igualmente para la técnica de inserción.



La boquilla

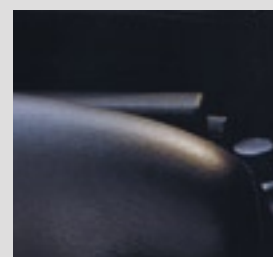
Prácticamente no hay dos aplicaciones iguales. La boquilla se diseña según la geometría de las piezas y el acceso al punto de inserción. Es por ello que WEBER representa una inmensa cantidad de soluciones adquiridas a lo largo de 45 años de experiencia.



Nuestras Uniones

Las encontrarás
en muchos elementos

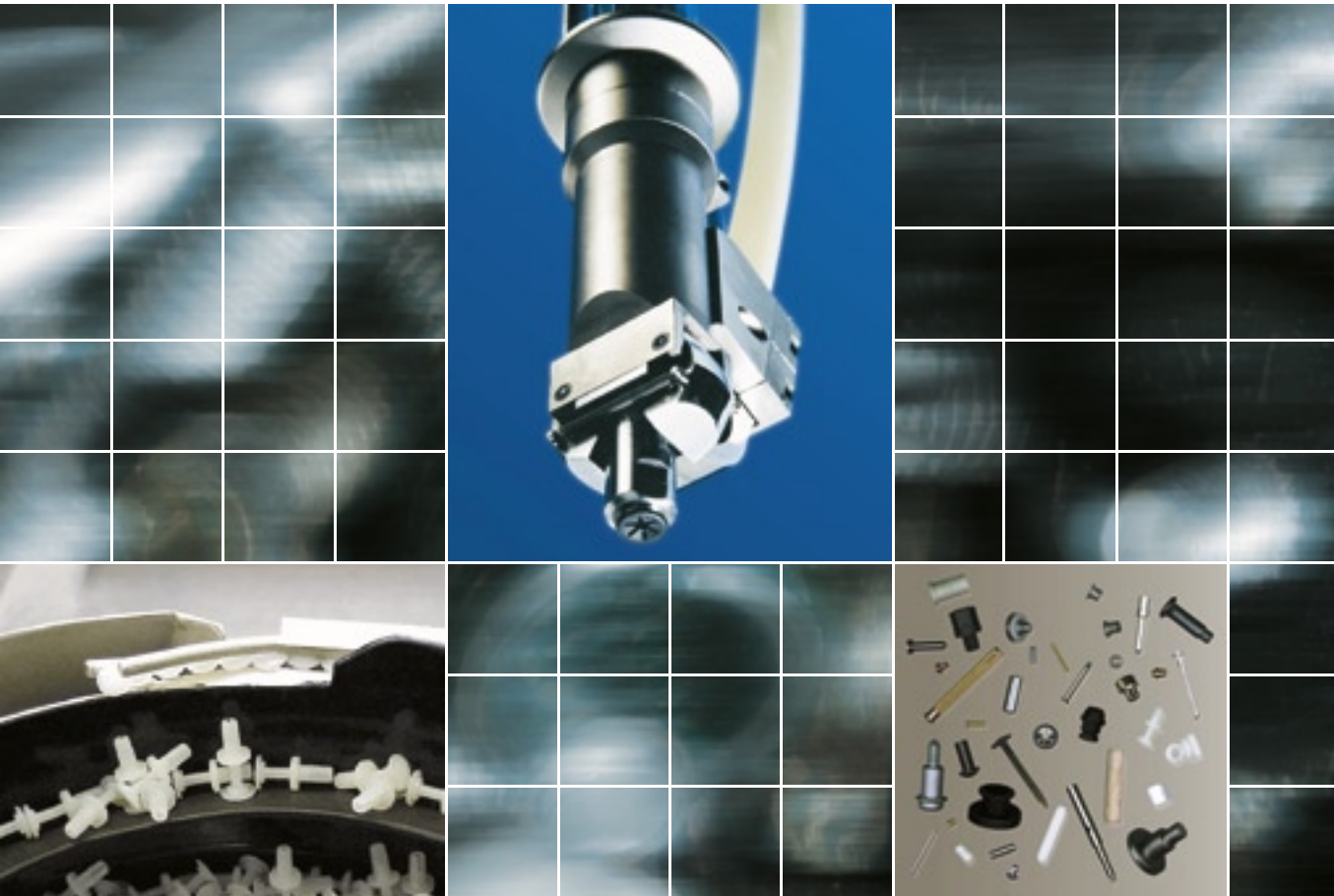
Tornillo →	Carcasa
Arandela →	Panel de control (instrumentos)
Anclajes de suelo →	Plato de sujeción
Remaches →	Asa de madera
Clavo redondo estriado →	Indicador de manómetro
Pasador →	Teléfono
Pasador →	Pie de espejo
Pasador roscado →	Video
Remache de plástico →	Canaleta de cable
Remache →	Asiento de rail
Filtro →	Válvula
Pasador →	Bomba de alta presión
Pasador →	Gafas
Perno →	Palanca freno de mano
Tapa de plástico →	Tornillo de tierra
Iman →	Bobina
Perno →	Bobby-Car
Tornillo →	Depósito (bandeja) de aceite
Lanza de abanico →	Cilindro
Pasador expansión →	Cartucho
Pasador →	Enchufe de aislamiento
Bola →	Bloque de motor
Pasado →	Rueda dentada (de engranaje)
Tornillo →	Asa de coche
Pasador →	Amortiguador
	Ventilador
	Placa de impresión
Casquillo con seguro →	Varilla de calefacción
Clavo →	Pletina
	Caja de bornas
Bola de acero →	Válvula



...La técnica que une



La técnica que une



Deutschland

Weber Schraubautomaten GmbH

Hans-Urmiller-Ring 56
82575 Wolfratshausen
Tel.: +49 (81 71) 40 60
Fax: +49 (81 71) 40 61 11
info@weber-online.com

USA

Weber Screwdriving Systems Inc.

P.O. Box 577
45 Kensico Drive
Mt. Kisco, NY 10549
Tel.: +1 (914) 2 41 01 30
Fax: +1 (914) 2 41 02 36
marketing@weberusa.com

www.weber-online.com
www.weberusa.com
www.weberautomatic.com

Österreich

Weber Schraubautomaten (Austria) GmbH

Stelzhamer Straße 14
4470 Enns/OÖ
Tel.: +43 (72 23) 8 27 80
Fax: +43 (72 23) 8 27 81
weber.a@web.de

Tschechien

Weber Automation Sro.

Šmidkova 5
61600 Brno
Tel.: +420 (5) 49 24 09 65
Fax: +420 (5) 49 24 09 64
pnovak@weber-online.com

England

Weber Automatic Assembly Systems Ltd.

Unit 3 Landscape Close
Weston Business Park
Weston on the Green
Tel.: +44 (18 69) 34 36 88
Fax: +44 (18 69) 34 36 99
weber@btconnect.com

Dänemark

Weber Automation Nordic Aps

Rønne Alle 6
2791 Dragør
Tel.: +45 (32) 94 09 30
Fax: +45 (32) 94 09 31
weber.jb@mail.dk

Frankreich

Weber Assemblages Automatiques S.A.R.L.

299 Route de la Chapelle du Puy
74410 Saint Jorioz
Tel.: +33 (450) 68 59 90
Fax: +33 (450) 68 93 65
weber@weberaa.com

Schweiz

Weber Schraubautomaten (Schweiz) GmbH

Richtersmattweg 6a
3054 Schüpfen/BE
Tel.: +41 (31) 8 79 16 16
Fax: +41 (31) 8 79 16 46
weber.ch@bluewin.ch



Atsi, s.l.

C/ Luis Merelo y M s, 6. E-46023 Valencia
Tfno. (+34) 96 337 04 00 Fax. (+34) 96 337 14 44