

El sistema de remachado auto perforante Fastriv® está diseñado para punzonar y remachar firmemente en una sola operación rápida, simplificando el ensamblaje y reduciendo los costes, proporcionando uniones fuertes y seguras. Es una excelente solución de fijación para aplicaciones donde la soldadura es imposible, indeseable o se quiere eliminar, tal como la unión de metales distintos o preimprimados.



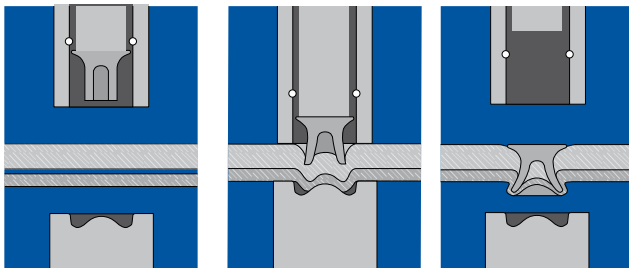
Características

- Perfora y une en la misma operación, eliminando las operaciones para obtener la coincidencia de los taladros y la inserción de los remaches en los mismos
- A diferencia de la soldadura por puntos, los remaches Fastriv® pueden unir metales distintos y de una forma limpia materiales pre-imprimados
- Estanco; el remache se expande dentro del material, no perfora la chapa inferior
- Proporciona uniones consistentes de alta resistencia, comparable con la soldadura por puntos y otros métodos mecánicos de fijación
- Se puede incorporar un control del proceso de carga dentro del sistema de colocación y avisar al operario de las variaciones de la unión

Ventajas

- Reduce los costes de los componentes
- Facilita su automatización
- Maximiza la flexibilidad de la fabricación
- Elimina las agresiones ambientales de las operaciones de soldadura por puntos, tales como humos, ruidos, proyecciones, etc.
- Elimina las posibles fugas de aire/agua de los puntos de unión, resultando una unión estanca
- Puede reducir el número de puntos de unión
- Incrementa la fiabilidad del producto
- Incremente la consistencia y calidad de la línea de ensamblaje

Colocación de un remache auto perforante Fastriv®



El remache Fastriv® se alimenta en el módulo de remachado, entonces la herramienta mantiene las chapas juntas.

El remache punzona la chapa superior y se expande radialmente en la chapa inferior.

Se logran uniones de alta resistencia por el bloqueo entre el remache y los materiales de la aplicación.

Gama

Materiales	Acero, acero inoxidable
Diámetros estándar	ø3,2 mm, ø3,9 mm, ø4,8 mm
Formas de cabeza	Avellanada, alomada y cilíndrica

El comportamiento óptimo de la unión depende del espesor y de la dureza de los materiales a unir. Es necesario realizar ensayos sobre la aplicación para determinar el remache y la matriz apropiada. Por favor, contacte con los ingenieros de aplicaciones de Avdel para cualquier duda.

Herramientas de colocación

Hay disponible una amplia variedad de máquinas de colocación de los remaches Fastriv®; desde máquinas manuales hasta sistemas completamente automatizados o estaciones de trabajo. Cada uno de ellos, se puede adaptar a las necesidades específicas del cliente, de su línea de ensamblaje y disminuir así los costes de instalación.

Por favor, contacte con su representante de Avdel para cualquier consulta en la selección de la máquina óptima para su ensamblaje.



El sistema Portariv® se puede montar sobre robot o operar manualmente