

# FAVORIT

## Metalizadora de Taladros Mecánica Instrucciones de Uso

### Puesta a Punto

Ponga la unidad encima de la mesa y asegure que la zona de trabajo tenga una buena iluminación. Puede fijar la unidad en la mesa mediante la fijación que tiene la máquina con dos agujeros laterales para fijar con tornillos. La leva tiene que estar situada normalmente hacia la persona. Proceder del modo siguiente para montar el par de herramientas que acompañan la unidad:

La herramienta inferior entra en el agujero del alojamiento de la unidad. Está fijado por el lateral con tornillos Allen. Puede pasar que la herramienta encaje muy apretada en el agujero. Atornille la herramienta superior al accionador que se hace visible cuando usted baja la leva. Tenga cuidado de no dañar la punta de la herramienta superior y la clavija de la herramienta inferior. No aplicar fuerza a la leva cuando se hace este test: la punta de la herramienta superior tiene que estar alineada con la clavija de la herramienta inferior, si la punta no impacta con la clavija, usted necesita girar la herramienta inferior, es decir un cuarto de giro. Hay un perno de acero con rosca en uno de sus extremos que viene con la unidad. Este perno deber ser montado en la parte superior de la máquina. Este sirve como tope de la leva. El correcto ajuste de este perno puede venir determinado mediante la colocación de una placa Standard de 1,6 mm entre la herramienta superior y la herramienta inferior y aplicando una ligera presión a la leva. Mantener la leva en esta posición y enrosque el perno de tope.

### Utilización

Ponga un remache con el collar en la cara inferior dentro del perno de la herramienta inferior. Con placas grabadas y buena iluminación, usted puede identificar la posición del agujero versus el perno a través de la placa. Otra enfoque que puede ayudar es levantar la placa de tal modo que el agujero taladrado encaja la punta de la herramienta superior y entonces bajar la herramienta hasta que la placa encaja con la herramienta inferior con el ribete. Está seguro que el remache ha sido insertado dentro del agujero taladrado lo más posible. Presionar la leva hasta que alcance el perno de tope. El perno muelle cargado en la herramienta inferior mantiene el remache abierto durante la operación de presionado. Debido a la geometría especial de la herramienta superior, un collar se forma en la cara superior de la placa. El perfil de este collar depende del diámetro del remache, el grosor de la placa y la geometría de la herramienta superior. Si se observa que el collar rompe, entonces la presión realizada es demasiado alta o el espesor de la placa es significativamente inferior a 1,5 mm. De otro modo, un remache desprendido indica que la presión realizada es demasiado baja o que el remache no ha sido enteramente insertado en la placa. Si los remaches encajan en los agujeros de manera que no caen, usted puede alternativamente insertar todos los remaches dentro de la placa y haga la acción de presionar con la unidad en un segundo paso. Los remaches de diferentes diámetros requieren un ajuste de herramientas cada uno por separado. Cambiando los sets de herramienta se realizan de acuerdo a las instrucciones de puesta a punto indicadas anteriormente.

**BUNGARD**  
BEZ

# FAVORIT

## Metalizadora de Taladros Mecánica Instrucciones de Uso

### Dimensiones

I	O	L	H	W
0.4	0.6	2.2	0.9	0.1
0.6	0.8	2.2	1.3	0.1
0.8	1.0	2.2	1.6	0.1
1.0	1.4	2.5	2.2	0.2
1.2	1.6	2.6	2.6	0.2
1.5	1.9	2.7	3.1	0.2

### Consejos

Una correcta colocación de los remaches da una buena conexión que es resistente al doblado y retorcido. Con el fin de obtener una buena estabilidad a largo término, recomendamos que usted aplique Sur-Tin (estañado por inmersión). Este estañado le ayudará a prevenir la corrosión en la zona de transición del remache y la zona de cobre (y le incrementará la soldabilidad). Si usted coloca componentes de cable en los agujeros de los remaches y suelda entonces por una sola cara, usted evitará la tensión térmica del remache. Ciertamente si el soldado atraviesa el remache puede causar que el remache aumente de tamaño bajo el calor entonces el remache puede perderse. En semejante caso, usted debe soldar ambos collares del remache a los pads antes de insertar los componentes de cable.

### Remaches: Datos Standard técnicos

Remache tubulares de acuerdo a la DIN 7340, forma A

### Material

Cobre sin recubrimiento.

### Leyenda

I = diámetro interior mm

O = diámetro exterior  $\pm 0.03$  mm

L = longitud  $\pm 0.10$  mm

H = diámetro de la cabeza  $\pm 0.15$  mm

W = espesor de las paredes  $\pm 10\%$

### Nota

Cuando taladra con máquinas CNC, el diámetro taladrado debe tener 0.1mm más que el indicado diámetro exterior.

© 2000 Bungard Elektronik

**BUNGARD**  
BEZ