

# Sistema de atornillado manual HSM

## Para tuercas

### Proceso de atornillado:

- \_ Posicionar atornillador
- \_ Presionar en regleta de accionamiento
- \_ La llave de atornillado avanza sin movimiento de giro hasta encajar en la tuerca
- \_ La tuerca sale del cabezal mediante sujeción por vacío
- \_ Con una ligera presión comienza el giro
- \_ Se consigue el par de apriete anteriormente determinado en el embrague mecánico y la tuerca queda apretada
- \_ Liberación de la regleta, el atornillador retrocede
- \_ Alimentación automática de una nueva tuerca



### Unidad de alimentación:

- \_ C15S Control de todo el proceso del atornillado
- \_ Alimentador y separador en diferentes tamaños y tipos de construcción
- \_ Con tapa de insonorización
- \_ Regulador de vibración
- \_ Unidad de mantenimiento neumático y lubricación
- \_ Grupo de válvulas

### Opciones:

- \_ Control de giros y par alcanzado con indicación O.K./K.O.
- \_ Sujeción de tuerca mediante mandril expansible (sin vacío)
- \_ Gama de accesorios

### Vacío

El vacío se genera mediante bomba de vacío o venturi. Entre ciclo y ciclo se puede realizar un soplado para limpiar el conducto de vacío.

