

Herramienta versátil y de cómodo manejo

Taladro neumático «DESOUTTER 106»

El chapista emplea en su trabajo diario una gran cantidad de herramientas y equipos específicos para los procesos de reparación de carrocerías. Estos a su vez son complementados con otros de uso más general, aunque no por ello menos importantes ni necesarios.

Entre este segundo grupo, se encuentra enmarcado el taladro neumático DESOUTTER 106, herramienta muy versátil que facilitará al profesional chapista la ejecución de muy diversas operaciones.



Sus propias características técnicas, unidas a la versatilidad y ergonomía conseguidas, son las principales propiedades del taladro DESOUTTER 106, haciendo de éste, una herramienta que facilitará en gran medida muchas de las operaciones que el profesional reparador deberá hacer en su trabajo diario.

Esta herramienta manual ha sido diseñada para trabajar sobre materiales de muy distinta naturaleza, madera, metal y plástico, siendo, por tanto válido su empleo, para el trabajo sobre distintos materiales de los utilizados en la fabricación de todo vehículo. Además de brocas para realizar la clásica operación de taladrado, es posible acoplar rápidamente en su mandril discos de di-

ferentes tipos y capacidades abrasivas, muy útiles en la preparación de superficies y eliminación de diversos revestimientos.

APLICACIONES

Mediante este taladro pueden ejecutarse múltiples operaciones, debiéndose seleccionar únicamente para ello los útiles correspondientes. Entre dichas operaciones cabe destacar las siguientes:

- Desgrapado de puntos de soldadura por resistencia en las operaciones de sustitución de elementos de la carrocería, donde no es posible el acceso con despunteadoras convencionales.

Por José Ramón Hurtado
Sánchez

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Dimensiones	225 x 110 x 39 mm
Diámetro máximo del mandril	10 mm
Peso	0,7 Kg
Nivel sonoro	83 db (A)
Nivel de vibración	< 2,5 m/s ²
Accionamiento por aire comprimido	
Potencia	230 W
Presión máxima de trabajo	6,3 kg/cm ²
Consumo de aire	3,1 l/s
Entrada de aire	1/4"
Velocidad	2.500 r.p.m.

- Taladrado de piezas en aquellos casos en los que para su reemplazamiento se deba recurrir a técnicas de soldadura MIG/MAG a tapón.

- Eliminación de pinturas de acabado y productos anticorrosivos.

- Eliminación de restos de adhesivos tanto estructurales, utilizados para la fijación de piezas, como los empleados para la colocación de accesorios y molduras embellecedoras.

- Preparación de superficies y juntas de unión en la reparación de materiales plásticos.

INSTRUCCIONES DE USO

El taladro funciona por accionamiento neumático; la red de aire comprimido a la cual se conecte debe tener una presión de servicio no superior a 6,3 kg/cm².

Antes de comenzar el trabajo ha de elegirse el útil adecuado, en función del tipo de operación a realizar. Como referencia, se indica a continuación algunas correspondencias entre operación y utillaje.

- Desgrapado de puntos de soldadura por resistencia: brocas de 5 - 6 mm de diámetro.

- Taladrado para soldadura por puntos MIG/MAG a tapón: brocas de 5 - 6 mm de diámetro.

- Taladrado sobre materiales plásticos: brocas de hasta 10 mm de diámetro.

- Eliminación de pinturas: discos de bajo poder abrasivo tipo Clean 'N Strip y similares.

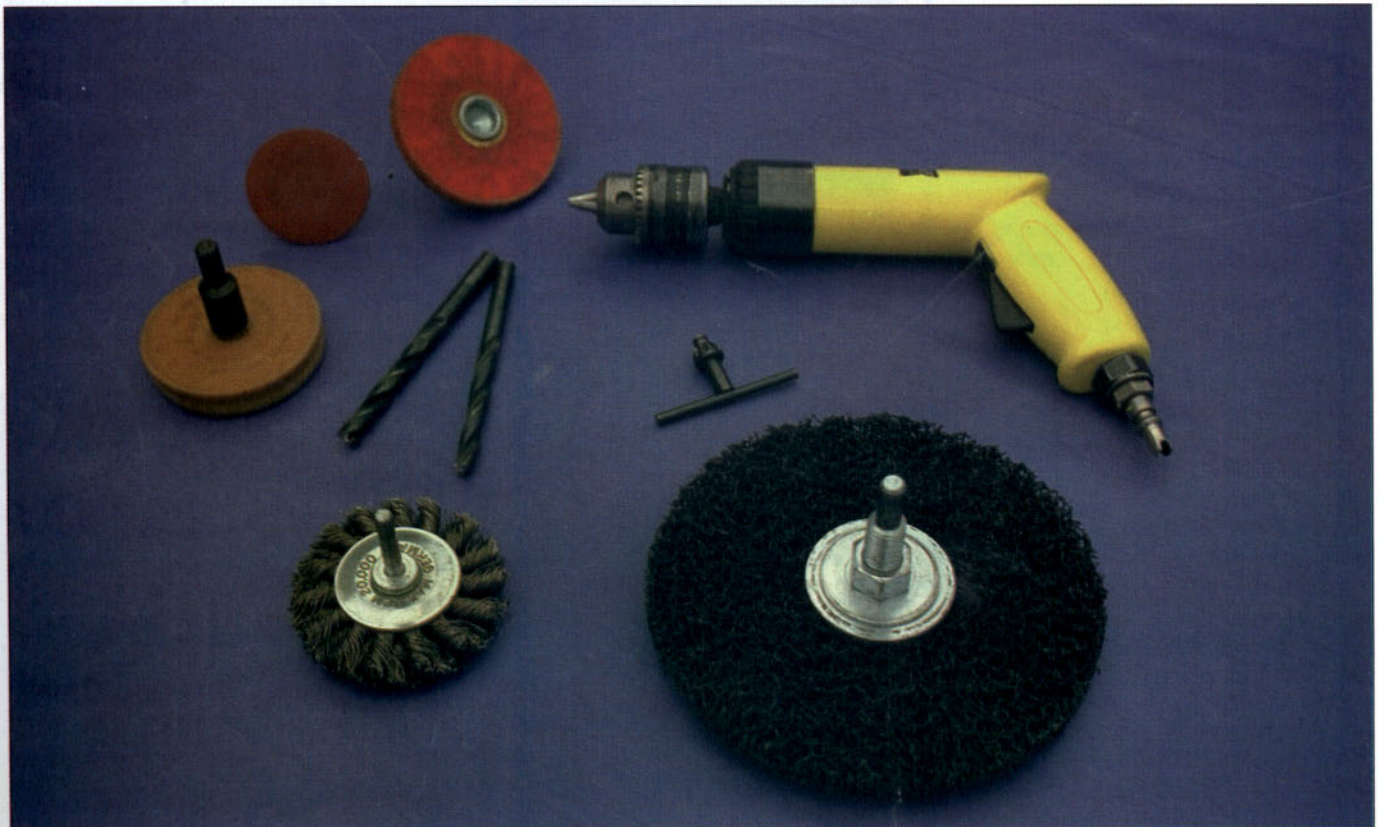
- Eliminación de protectores de bajos, masillas y selladores: discos de acero trenzado o alambre impregnado.

- Eliminación de restos de adhesivos estructurales: discos de acero trenzado o alambre impregnado.

- Eliminación de adhesivos de molduras embellecedoras: discos de láminas de vinilo y similares.

MANTENIMIENTO

El taladro DESOUTTER 106 requiere un mantenimiento reducido; no obstante, para su perfecto funcionamiento y conservación



Diferentes útiles a emplear con el taladro.



Empleo del taladro en la reparación de paragolpes.

En función de las operaciones a realizar, el operario debe protegerse con gafas, guantes de cuero, tapones auditivos y mascarilla.

deberán tenerse en cuenta las siguientes recomendaciones generales:

- Comprobar que el aire de alimentación está lubricado, filtrado y seco, y a una presión que no supere los 6,3 kg/cm².
- Evitar que la herramienta se golpee o caiga al suelo.
- Realizar una verificación periódica de la herramienta, aproximadamente cada 1.000 horas de trabajo para detectar anomalías de funcionamiento y elementos o componentes dañados.
- Cuando sea necesario reemplazar juntas, rodamientos y aletas del motor, debe utilizarse para ello el juego de recambio suministrado por el fabricante.

SEGURIDAD

Aunque la manipulación de esta herramienta no conlleva grandes riesgos para el



Ejecución de un taladro en una pieza de chapa.

TIPOS DE TRABAJOS Y ÚTILES APROPIADOS

OPERACIONES	ÚTILES
- Desgrapado de puntos de soldadura por resistencia.	Brocas de 5 - 6 mm de diámetro.
- Taladros para soldadura por puntos MIG/MAG a tapón.	Brocas de 5 - 6 mm de diámetro.
- Taladros sobre materiales plásticos.	Brocas de hasta 10 mm de diámetro.
- Eliminación de pinturas.	Discos de bajo poder abrasivo tipo Clean'n Strip.
- Eliminación de protectores de bajos, masillas y selladores.	Discos de acero trenzado o alambre impregnado.
- Eliminación de restos adhesivos estructurales.	
- Eliminación de adhesivos de molduras embelecadoras.	Discos de láminas de vinilo y similares.



Eliminación de antigrilla con disco de acero trenzado.



Eliminación de restos de adhesivos de molduras decorativas.



Eliminación de cataforesis con disco de alambre impregnado.



Eliminación de pintura con disco Clean 'N Strip.

operario, deberán observarse las siguientes precauciones:

- En función de las operaciones a realizar, el operario debe protegerse con gafas, guantes de cuero, tapones auditivos y mascarillas.
- Cuando sea necesaria la sustitución de la herramienta o la manipulación de la máquina, ésta debe desconectarse de la red de aire comprimido.
- El taladro no está aislado eléctricamente, por tanto, debe tenerse la precaución de no exponerlo a contactos eléctricos.
- En el taladrado de piezas sueltas hay que asegurarse de que están debidamente apoyadas y sujetas.
- Cuando se trabaje con este tipo de herramientas, se deberá tener cuidado con el posible agarrotamiento de la broca en el material que se está taladrando, lo que

Antes de comenzar el trabajo ha de elegirse el útil adecuado en función del tipo de operación a realizar.

produce un giro brusco de la máquina, pudiendo llegar a fracturar o producir una distensión en los ligamentos de la muñeca.

PRUEBAS REALIZADAS EN CESVIMAP

Tras numerosas reparaciones sobre vehículos con el taladro DESOUTTER 106,

se han obtenido las siguientes conclusiones:

- La herramienta es de fácil manejo y puede ser utilizada en diferentes operaciones.
- La empuñadura y el gatillo se adaptan cómodamente a la anatomía de la mano.
- Debido a sus reducidas dimensiones, pueden realizarse operaciones de desgrapeado en zonas de acceso limitado.
- Con el gatillo puede regularse con buena precisión el caudal del aire de accionamiento del equipo y, por tanto, la velocidad de giro del útil. Gracias a esta característica, se consigue un buen control sobre las diferentes operaciones de trabajo.
- Este equipo no ocasiona gran fatiga, debido al bajo nivel de vibraciones que genera y a su reducido peso. ■