

Eliminación rápida y eficaz de los puntos de soldadura

## Despunteadora «vario-drill WS-90»

**L**a sustitución de piezas soldadas de la carrocería requiere de un cuidadoso tratamiento de las pestañas de unión para facilitar las condiciones de ensamblaje de la nueva pieza.

La correcta eliminación de los puntos de soldadura con una despunteadora adecuada supone un avance importante para disminuir los tiempos de sustitución y aumentar la calidad de los trabajos.



**L**a despunteadora «VARIO-DRILL WS-90» es una herramienta neumática especialmente diseñada para la eliminación por taladrado de los puntos de soldadura en los procesos de sustitución de piezas de la carrocería.

La utilización correcta de este equipo permite la separación rápida de las pestañas de unión sin dañar apenas la pieza o piezas que permanecen en la carrocería

como soportes para el nuevo recambio. Esto es posible gracias al sistema de regulación de la profundidad de corte atendiendo al espesor de la chapa que es preciso eliminar.

Esta despunteadora consiste básicamente en un taladro neumático que incorpora un dispositivo de regulación de la profundidad de corte, y un sistema de fijación desmontable, que permite disminuir la pre-



sión ejercida sobre la chapa facilitando el trabajo de despunteado y mejorando el control de la máquina por parte del operario.

## Características técnicas

- Presion de trabajo: 6 - 8 Bar
- Consumo de aire: 250 l/min
- Peso: 1,8 Kg
- Entrada de aire: 1/4»
- Dimensiones: 150 x 150 x 50 mm
- Velocidad máxima de corte: 1.800 r.p.m.
- Diámetro fresas de corte: 6 - 8 mm
- Profundidad de corte: regulable entre 0 y 4 mm



Despunteado con la VARIO DRILL WS-90

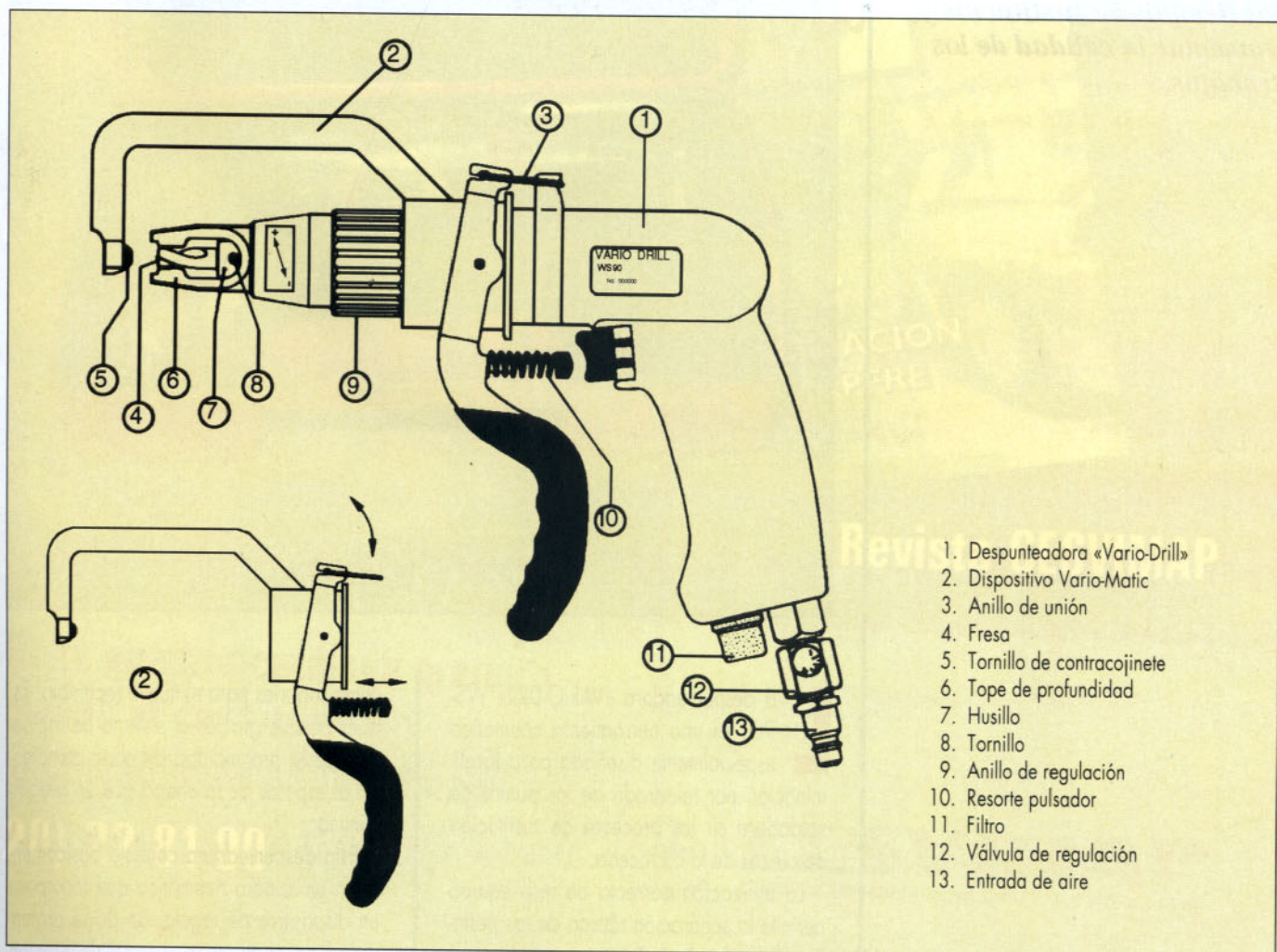


Figura 1. Descripción del equipo





Desmontando el dispositivo VARIO MATIC

## INSTRUCCIONES DE USO

Antes de comenzar el trabajo de despunteo conviene verificar que la presión de entrada de aire de alimentación es correcta, 6 - 8 bar, y que la fresa o broca está colocada firmemente en su posición.

Si la fresa no estuviera en buen estado será necesario cambiarla. Este cambio se realiza fácilmente aflojando el tornillo que fija la fresa al husillo.

Los puntos a desprender han de estar visibles, por lo que deberán eliminarse las pinturas y masillas o revestimientos que puedan ocultarlos.

Una vez localizados, para un mejor centrado de la fresa, es aconsejable marcar el centro de cada punto con un granete.

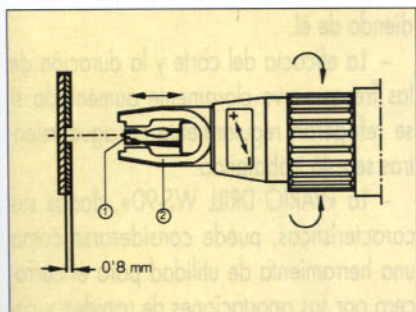
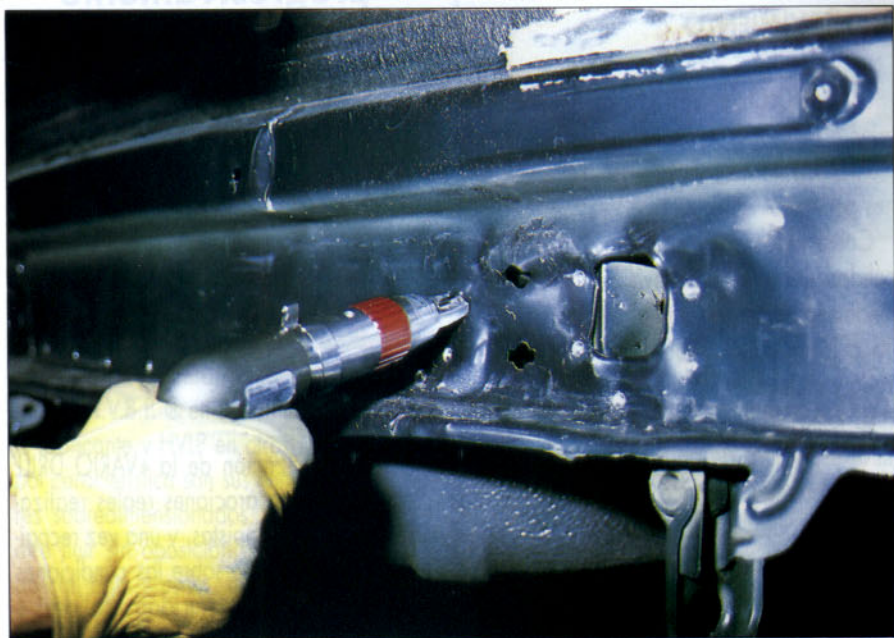


Figura 2. Funcionamiento del mecanismo regulador de la profundidad de corte

**La posibilidad de desmontar el dispositivo VARIO-MATIC hace de la «VARIO DRILL WS-90» una despunteadora con total accesibilidad a cualquier punto soldado.**



Despunteando en una zona sin acceso para el dispositivo VARIO MATIC

La regulación de la profundidad de corte se realiza fácilmente accionando el anillo de regulación giratorio.

Esta regulación debe realizarse en un primer momento aumentando la profundidad progresivamente hasta notar que se ha taladrado la chapa que pretende eliminarse.

Sirva como guía conocer que cuando el perfil de fresado (1) coincide con el tope interior de profundidad (2), el corte producido es aproximadamente de 0,8 mm (figura 2).

Una vez regulada la máquina para el primer punto, y siempre que no cambie el espesor de la chapa, podrá realizarse el taladrado de todos los puntos necesarios de forma rápida sin temor a dañar la pieza soporte.

Existen zonas donde no puede efectuarse el despunteo con el dispositivo VARIO-MATIC montado; en estos casos es preciso desmontarlo abriendo el anillo de sujeción. De este modo la «VARIO DRILL WS - 90» se utiliza de la misma manera que un taladro convencional.

La velocidad de trabajo recomendada para la «VARIO DRILL WS-90» con el dispositivo VARIO MATIC montado es de 1000 r.p.m.. Sin el VARIO MATIC la velocidad debe ser aumentada hasta 1.300 r.p.m. abriendo ligeramente la válvula de regulación de entrada de aire.





Protección con gafas y guantes utilizando la despunteadora VARIO DRILL WS-90

Durante la utilización de la «VARIO DRILL WS - 90» el operario debe protegerse con guantes y gafas con objeto de prevenir pequeños accidentes.

### MANTENIMIENTO

La «VARIO DRILL WS - 90» es una herramienta robusta y sencilla por lo que su mantenimiento no requiere de intervenciones periódicas especiales.

Como toda herramienta neumática, la calidad del aire de aprovisionamiento es fundamental, por lo tanto el aire de entrada a la máquina debe estar exento de agua y suciedad.

La toma de aire debe estar provista de filtro, separador de agua y lubricador. Si no se dispone de lubricador, deberán verse unas gotas de aceite limpio en la entrada de aire de la máquina antes de cada utilización.

Con objeto de alargar la vida útil de las fresas o brocas y mantener su eficacia de

### La regulación de profundidad de corte, en un primer momento, debe realizarse progresivamente para no dañar la pieza soporte.

corte, conviene evitar su calentamiento excesivo refrigerando con agua regularmente.

### CONCLUSIONES

Tras la utilización de la «VARIO DRILL WS- 90» en reparaciones reales realizadas por varios chapistas, y una vez recogidas las impresiones sobre las condiciones ergonómicas, de seguridad, calidad y efectividad de la máquina, se ha llegado a las siguientes conclusiones:

– La «VARIO DRILL WS-90» es una herramienta robusta, sencilla y de fácil manejo.

– Los desmontajes y montajes de las fresas para su sustitución o afilado, así como del dispositivo VARIO-MATIC para facilitar el acceso del equipo, se realizan fácil y rápidamente.

– La regulación de la profundidad de corte, en un primer momento, debe realizarse progresivamente para no dañar la pieza soporte.

– El trabajo de despunteado con el dispositivo VARIO-MATIC montado, se realiza en condiciones sensiblemente mejores de tiempo, esfuerzo y calidad, que prescindiendo de él.

– La eficacia del corte y la duración de las fresas se ve claramente aumentada si se refrigeran regularmente en agua mientras se está trabajando.

– La «VARIO DRILL WS-90», dadas sus características, puede considerarse como una herramienta de utilidad para el carro-cero por sus aportaciones de rapidez y calidad en los trabajos de sustitución de elementos soldados. ■