

Despunteado de piezas de acero de ultra alta resistencia

Para realizar el despunteado de los puntos de soldadura de piezas estructurales de acero de ultra alta resistencia estampadas en caliente es necesario emplear siempre fresas especiales. En estas páginas, puedes conocer este proceso en detalle a través de estos diez sencillos pasos.

En las carrocerías actuales se incorporan cada vez con más asiduidad piezas estructurales de acero de ultra alta resistencia estampadas en caliente. Estas tienen una resistencia mucho más elevada que los aceros convencionales, otorgándole a la carrocería una estructura muchísimo más resistente. Generalmente este tipo de piezas va unido mediante soldadura por puntos de resistencia eléctrica.

A la hora del despunteado de los puntos de soldadura de estas piezas mediante la despunteadora neumática, el profesional del taller debe recordar y conocer que existe el inconveniente de que no es posible taladrarlas con fresas convencionales, ya que el filo de las mismas se deteriora rápidamente, quedando inservibles.

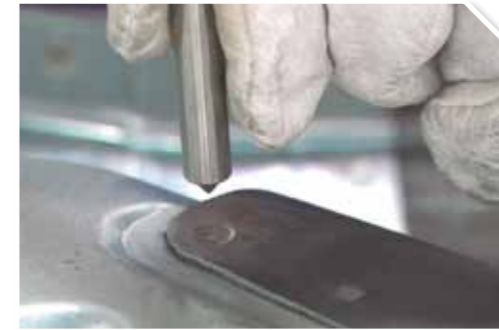
En su lugar, se utilizan fresas especiales para este tipo de aceros, que disponen de tres o cuatro caras de desbaste y que tienen mucha mayor resistencia. Con ellas será posible despuntar las uniones, por lo que resultan óptimas para este trabajo. ◀



1 Preparar las herramientas



2 Limpiar los selladores, en caso de que sea necesario para la correcta visualización del punto



3 Marcar el centro del punto de soldadura mediante un granete especial para estos aceros



4 Eliminar bordes de los puntos de soldadura y rectificar la superficie



5 Elegir el diámetro de la fresa para aceros al boro, según el diámetro del punto (8 o 10 mm)



6 Efectuar el montaje de la fresa



7 Ajustar la profundidad de despunteado



8 Realizar el despunteado del punto



9 Comprobar que el punto está correctamente taladrado



10 Realizar el proceso del mismo modo para el resto de los puntos

en colaboración con



www.centro-zaragoza.com