

- Per ribaditura, o rivettatura, si intende la deformazione di un ribattino o rivetto mirata a creare una testa che assicuri l'unione di più elementi assemblati.
Il rivetto può essere un'asse o un dispositivo di tenuta.
- La ribaditura per deformazione plastica consente di realizzare sia assemblaggi fissi che articolati
- Consente altresì di realizzare ribaditure di forma particolare senza alcuna difficoltà (per esempio: tubo quadrato di un gradino di scala in alluminio)
- Dato il principio e la posizione esatta dell'utensile (punzone) sul pezzo da deformare, lo sforzo necessario per realizzare la deformazione è 6 volte inferiore a quello richiesto con spinta diretta (pressa).

RIBADITURA PER DEFORMAZIONE ORBITALE O

GIROSCOPICA : Il punzone ha un'angolo di inclinazione compreso fra 1 e 8°, secondo i risultati che si intendono ottenere.

Il punzone gira su un'asse verticale a 1500-3000 giri/minuto e descrive un cono il cui vertice corrisponde al centro di gravità della testa del rivetto da formare.

La forma viene data dall'utensile.

E' un metodo semplice, rapido ed economico.



RIBADITURA PER DEFORMAZIONE A MARGHERITA O RADIALE:

- Il principio di deformazione è simile a quello della deformazione giroscopica.
Unica differenza : la rotazione è trasformata in un movimento a forma di petalo di margherita.
Il punzone disegna un petalo a ogni rotazione del grano di riferimento.
Il materiale si plasma prima verso l'esterno e quindi verso l'interno passando per il centro.
- Per un lavoro con sistema radiale a 10 petali, è necessario compiere 10 rotazioni del grano di riferimento per ottenere una rotazione completa del punzone sul rivetto.
- Questo aumenta il tempo di ribaditura nei confronti della deformazione orbitale a 1500 giri/minuto ma migliora la qualità estetica, il rispetto dei trattamenti superficiali e facilita la ribaditura dei particolari delicati.
- Questa tecnica è efficace, precisa e omogenea.

RIBADITURA PER DEFORMAZIONE: un metodo che offre molteplici vantaggi e possibilità.

POSSIBILITA' :

- Realizzazioni di assemblaggi fissi o articolati
- Abbinamento di ogni tipo di materiale (acciaio, plastica ecc)
- Operatività in ogni posizione
- Facile automatizzazione

VANTAGGI :

- Eccellente tenuta meccanica (sicurezza)
- Debole sollecitazione delle parti da assemblare
- Deformazione del materiale che rispetta la struttura del metallo
- Messa in funzione rapida e razionale
- Nessuna rumorosità
- Rapidità
- Costo contenuto

Questa tecnologia è efficace, precisa ed offre risultati omogenei.