

## ¡No se conforme sólo con lo que decimos nosotros, vea qué es lo que dicen nuestros clientes!

“Utilizamos las unidades de roscado de ATS desde hace 20 años y hemos comprobado que el servicio y apoyo al cliente son ejemplares. Descubrimos que la última generación de unidades ATS son las más compactas, durables y de diseño cómodo que hemos utilizado.”

**Hakim Kahn, Tooling Engineer, Tryco Tool & Mfg. Co., Inc.**

“Después de cambiar la unidad de roscado de la competencia por una unidad de ATS, hemos hecho millones de piezas y hemos reducido el servicio de mantenimiento y los costos de operación en forma sustancial. Desde entonces cambiamos todas nuestras matrices de roscado a unidades de roscado de ATS.”

**Sam Valente, Mulberry Metals, Inc.**

“Luego de experimentar una cantidad alarmante de errores con la unidad de roscado de la competencia, instalamos una unidad ATS en una de nuestras matrices de roscado existentes. Con la unidad de roscado de ATS pudimos incrementar la cantidad de piezas por macho de roscar de 30,000 a 90,000 piezas por unidad, y pudimos utilizar machos de roscar estándar a un precio de \$ 8,00 cada uno, comparado con los machos de roscar especiales a un precio de \$ 30,00 la unidad. Hemos hecho más de 50,000,000 de piezas, y redujimos los costos de mantenimiento y operativos a una fracción de lo que eran”.

**Paul Mounter, American Engineered Components, Inc.**

“Estudiamos todas las opciones disponibles que se refieren al roscado en matriz, y sólo una satisfizo nuestras especificaciones. Adquirimos la primera unidad ATS de 2 ejes en 1996, y se amortizó el primer año. Estábamos tan satisfechos con los ahorros que permitió y el funcionamiento perfecto de la unidad que hemos adquirido trece unidades más desde entonces, con uno, dos, tres y cinco ejes. Actualmente, tenemos ocho matrices progresivas en uso, con once unidades de roscado ascendentes y tres unidades descendentes, que roscan hasta 6,000,000 de piezas por eje anualmente.”

**Destacado fabricante de componentes eléctricos de los Estados Unidos**

“Después de fabricar una pieza especial con un orificio roscado durante varios años, nuestro cliente exigió reducciones de costos para eliminar el riesgo de perder el trabajo frente a la competencia extranjera. Como el roscado secundario es más costoso que la operación de estampado, nos pusimos en contacto con ATS para explorar las posibilidades del roscado en matriz. Los ingenieros en ATS nos aseguraron que nuestra pieza era un candidato perfecto para el roscado en matriz. Ellos estuvieron presentes desde el diseño hasta la instalación inicial de la unidad. Hemos reducido el costo de nuestro cliente, aumentado la calidad e incrementado nuestras ganancias gracias al roscado en matriz. Hemos hecho más de 6,000,000 de piezas sin ningún problema durante nuestros primeros ocho meses y nos gustaría tener veinte prensas funcionando con trabajos similares.”

**Mark Ericson, J & J Precision Eyelet**

“Debido al éxito de nuestro primer par de unidades de roscado de ATS, nos comunicamos con ATS para examinar y colocar una pieza que pensábamos que no podría funcionar con el sistema de roscado en matriz, sin embargo, los ingenieros de ATS diseñaron y construyeron una unidad de roscado de cuatro ejes con conductor de fleje que necesitó muy pocas modificaciones a nuestra herramienta existente. Sin sacrificar la velocidad de la prensa, pudimos combinar el estampado y el roscado en una sola operación, eliminando la necesidad del costoso roscado secundario.”

**Frank Dietrich, Northfield Metal Product**



Automated Tapping Systems, Inc.  
P.O. Box 1033  
Brick, NJ 08723  
Teléfono: 1-888-287-1827  
Fax: 732-899-0277  
www.automatedtappingsystems.com

Distribuido por:



## Soluciones para roscado en matriz



Durante más de 35 años, ATS ha sido el pionero en la industria del roscado en matriz, fabricando las unidades de roscado más innovadoras y confiables en el mundo. ATS dedica el 100% de sus esfuerzos al roscado en matriz, brindando a sus clientes tecnología de punta y un apoyo de ingeniería en el que se puede confiar. Para implementar los sistemas de roscado en matriz, nuestros ingenieros cuentan con una variedad de unidades de roscado entre las que se incluyen las de sistema descendente, ascendente, de alta velocidad, con conductor de fleje, de 90 grados, con servomecanismo, con conductor de fleje con servomecanismo, y de varios ejes. Los clientes de ATS saben que obtendrán la solución más competitiva y rentable en el campo del roscado en matriz.



figura a

**Confiable**

Más de 35 años de experiencia en fabricación otorgan a ATS una base de ingeniería sin igual en la industria. Las unidades de roscado en matriz de ATS pueden hacer millones de piezas sin necesidad de mantenimiento. Confiabilidad es sólo una de las razones por las que frecuentemente nos convocan para reemplazar una unidad de roscado de la competencia por la unidad de roscado de ATS.

**Diseño Innovador**

Las unidades de roscado de ATS no sólo están diseñadas para ser las más resistentes en la industria, también cuentan con características que hacen su uso más sencillo y cómodo, y esto las han convertido en las preferidas de los talleres de todo el mundo. El conjunto de tornillo regulador con cierre por torsión permite cambiar y regular la altura de los machos de roscar, y cambiar el espaciado en unos segundos, sin tener que quitar el cabezal de roscado. Podemos diseñar unidades de roscado de varios ejes, con conductor de fleje, o de roscado ascendente con las mismas características, requiriendo muy poco espacio de la matriz, tal como se puede apreciar en la unidad de roscado de ocho ejes que se muestra.



figura b

**Rentable**

Las unidades de roscado de ATS no sólo son innovadoras y durables, también son las más rentables y fáciles de usar del mercado. Al momento de preparar una cotización utilizando las unidades de roscado de ATS, nuestros clientes tienen una ventaja notable con respecto a la competencia.

**Descendente (figura a)**

Las unidades de roscado descendentes se adaptan perfectamente a piezas con mínima elevación del fleje. Estas unidades pueden funcionar a muy alta velocidad y son ideales para trabajos de gran volumen, al tiempo que requieren mantenimiento mínimo. Utilizan una unidad de tornillo regulador con cierre por torsión que permite cambiar los machos de roscar en unos segundos.

**Ascendente (figura b)**

Cuando la elevación del fleje aumenta más allá de la capacidad de las unidades de roscado descendente normales es preferible utilizar el método de roscado ascendente. Las unidades de roscado ascendentes pueden funcionar a velocidades parecidas a las unidades de roscado descendentes, durante millones de golpes sin necesidad de proporcionar mantenimiento.

**Unidades de varios ejes (figura c)**

Estas unidades se utilizan para roscar ocho orificios, para una pieza automotriz, en una misma estación. Las unidades de varios ejes son las más rentables por orificio roscado. Reducen enormemente el espacio de la matriz si se la compara con unidades de roscado individuales.



figura c



**CARACTERÍSTICAS**

- La velocidad de la prensa es de hasta 250 golpes por minuto
- Utiliza machos de roscar comunes o de laminado
- La instalación simple ahorra costos de maquinado
- Conjunto de tornillo regulador con cierre por torsión desmontable
- Cambio del macho de roscar en segundos
- Cambio del tamaño o espaciado en sólo minutos
- Protección contra la desalineación previene la rotura del macho de roscar
- Capacidades de refrigeración de la herramienta
- Conductor de gran par
- Capacidad 2-56 a 1 1/4"-12 (o el equivalente en el sistema métrico)
- Cambio de matrices en minutos
- El roscado con tornillo regulador garantiza la calidad de la rosca
- Unidades personalizadas según las especificaciones del cliente

**Conductor de fleje (figura d)**

Las unidades de conductor de fleje autónomas incrementan las tasas de producción de roscado al tiempo que mantienen las carreras del eyector normales, reduciendo enormemente los costos de maquinado.



figura d

**Conductor de fleje de varios ejes (figura e)**

La unidad de roscado que se ilustra es una unidad de roscado compacta de ocho ejes con conductor de fleje, construida para un fabricante de materiales eléctricos para roscar ocho orificios en una sola estación.



figura e

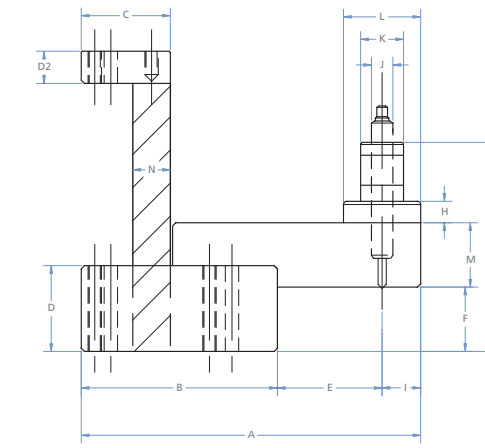
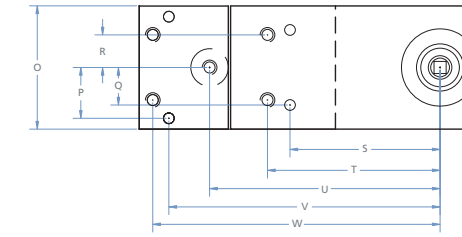
Nota: esta unidad utiliza un conjunto de tornillo regulador con cierre por torsión que permite realizar el cambio del macho de roscar en pocos segundos.

**Impulsado por servomecanismo (figura f)**

La operación de roscado de una unidad de roscado con servomecanismo funciona independientemente del golpe de la prensa, lo que es especialmente útil con machos de roscar de gran diámetro. La unidad de roscado que se muestra es una unidad universal con servomecanismo capaz de roscar en forma ascendente o descendente.

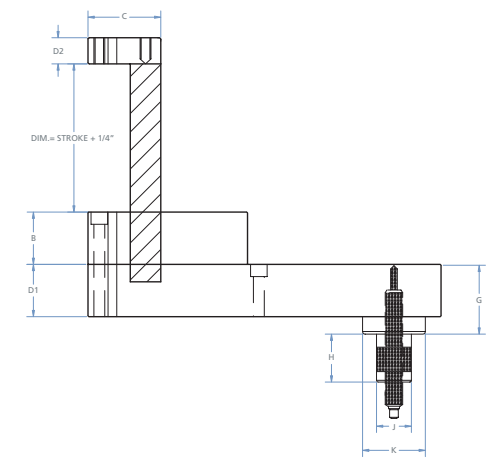
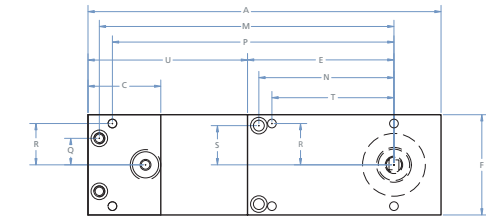


figura f



|    | TH25  | TH35  | TH45   |
|----|-------|-------|--------|
| A  | 7.915 | 8.415 | 11.550 |
| B  | 4.575 | 4.575 | 7.000  |
| C  | 2.185 | 2.185 | 3.000  |
| D1 | 2.000 | 2.000 | 3.000  |
| D2 | 0.750 | 0.750 | 1.500  |
| E* | 2.440 | 2.440 | 2.900  |
| F  | 1.500 | 1.500 | 2.350  |
| G  | 4.875 | 5.375 | 8.225  |
| H  | 0.500 | 0.500 | 1.000  |
| I  | 0.900 | 1.400 | 1.625  |
| J  | 0.500 | 0.625 | 0.750  |
| K  | 1.000 | 1.250 | 1.612  |
| L  | 1.800 | 2.000 | 2.700  |
| M  | 1.500 | 1.500 | 2.500  |
| N  | 0.875 | 0.875 | 1.375  |
| O  | 2.875 | 2.875 | 4.000  |
| P  | 1.185 | 1.185 | 1.750  |
| Q  | 0.875 | 0.875 | 1.309  |
| R  | 0.760 | 0.760 | 1.250  |
| S  | 3.500 | 3.500 | 4.783  |
| T  | 4.025 | 4.025 | 5.408  |
| U  | 5.375 | 5.375 | 7.471  |
| V  | 6.325 | 6.325 | 8.908  |
| W  | 6.700 | 6.700 | 9.471  |

\* Longer Lengths Available



|    | TH25   | TH35   | TH45   |
|----|--------|--------|--------|
| A  | 10.125 | 10.125 | 13.450 |
| B  | 1.500  | 1.500  | 1.500  |
| C  | 2.075  | 2.075  | 3.125  |
| D1 | 1.500  | 1.500  | 3.000  |
| D2 | 0.750  | 0.750  | 1.500  |
| E  | 4.187  | 4.187  | 4.808  |
| F  | 2.875  | 2.875  | 4.000  |
| G  | 2.000  | 2.000  | —      |
| H  | 1.375  | 1.875  | 2.470  |
| J  | 1.000  | 1.125  | 1.610  |
| K  | 1.800  | 1.900  | —      |
| L  | 0.875  | 0.875  | 1.375  |
| M  | 8.450  | 8.450  | 11.371 |
| N  | 3.875  | 3.875  | 4.308  |
| O  | 7.125  | 7.125  | 9.371  |
| P  | 8.074  | 8.074  | 10.808 |
| Q  | 0.760  | 0.760  | 1.250  |
| R  | 1.185  | 1.185  | 1.750  |
| T  | —      | —      | 3.758  |
| U  | 4.575  | 4.575  | 7.000  |