

Inserteinbau mittels EWS-Warmeinbaukopf



Inhaltsverzeichnis

1. Produktbeschreibung.....	3
2. Sicherheitshinweise.....	3
3. Begriffe.....	4
4. Positionen des Einbaudorns.....	5

1. Produktbeschreibung

Der **EWS-WarmEinbauKopf** (EWS-WEK) ist eine Vorrichtung mittels der Gewindeinserts (Hitsert) berührungslos, induktiv erwärmt und unter Krafteinwirkung in Kunststoffbauteile gefügt werden.

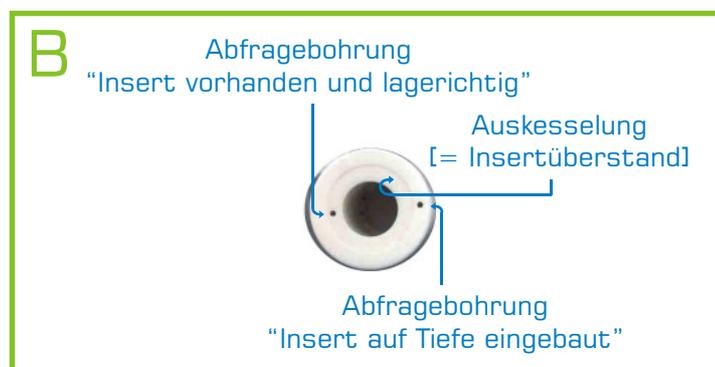
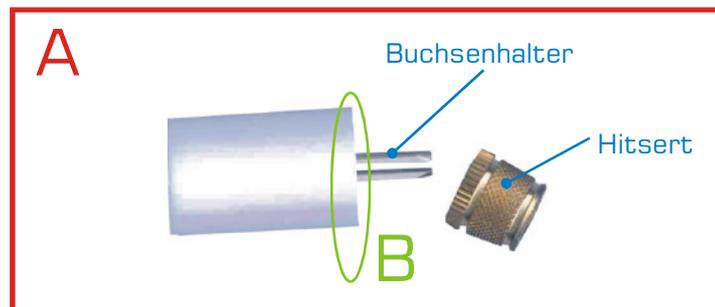
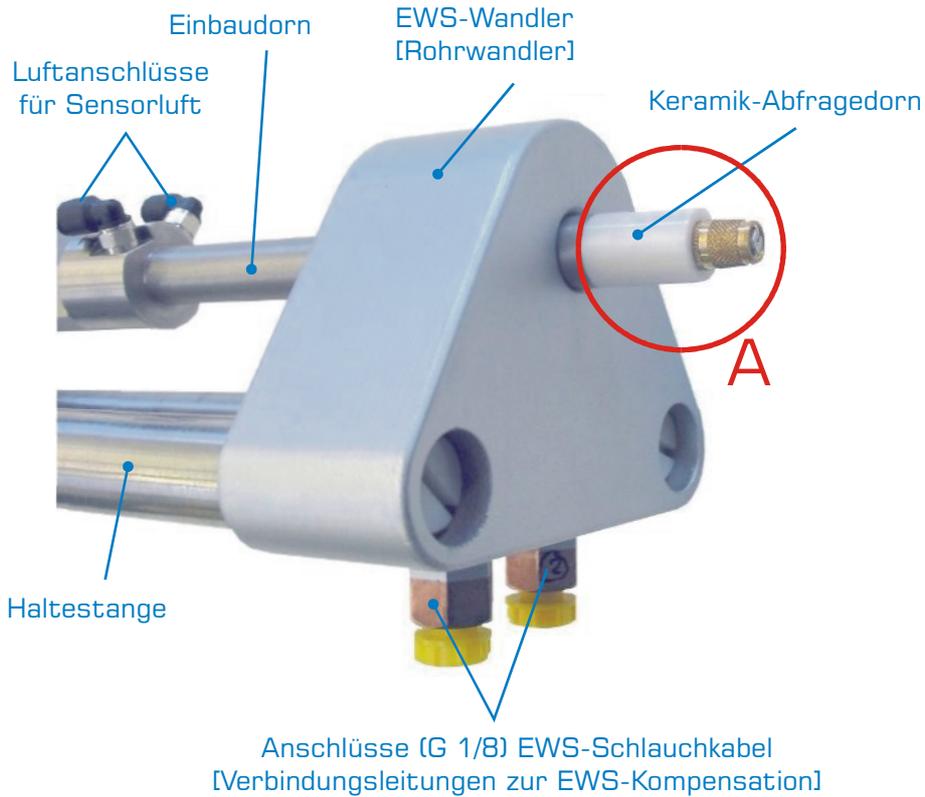
Der WEK besteht im wesentlichen aus folgenden Komponenten:

- Pneumatikzylinder (Einbauzylinder), Hub und Kolbendurchmesser werden dem jeweiligen Anwendungsfall entsprechend ausgewählt
- EWS-Rohrwandler, erzeugt ein starkes, konzentriertes Magnetfeld in dem der Insert erwärmt wird
- Einbaudorn (Einpressdorn), überträgt die Fügekraft vom Einbauzylinder auf den Insert
- Keramik-Abfragedorn, ist der kalte Eindrückdorn für den Insert, ist mit Abfragebohrungen ausgestattet
- Buchsenhalter, wird mit einem Insert manuell bestückt, fixiert den Insert während der Erwärmung und dem Fügeprozess

2. Sicherheitshinweise

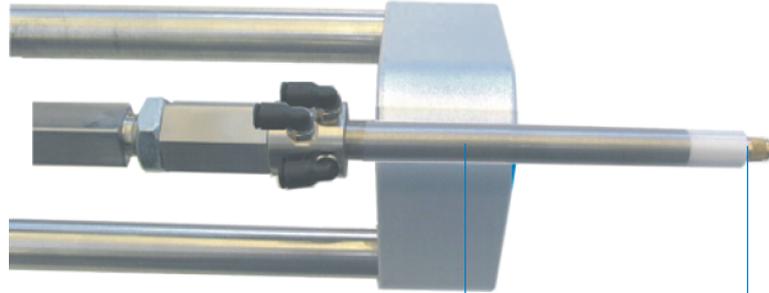
Der beschriebene Prozessablaufe muss unter Berücksichtigung der geltenden Sicherheitsvorschriften umgesetzt werden. Ein Nichtbeachten dieser Sicherheitsvorschriften kann zu Personen- bzw. Sachschäden führen. Die ordnungsgemäße Einhaltung aller derzeit gültiger Vorschriften und Bestimmungen, sowie der Unfallverhütungsvorschriften obliegt dem Hersteller der Gesamtanlage und nicht **KVT-BIELEFELD®**.

3. Begriffe



4. Positionen des Einbaudorns

Bestückungsposition



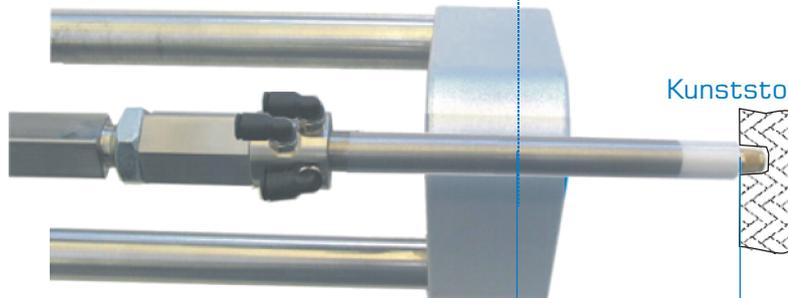
Hub des Einbau-
zylinders (z. Bsp. 100 mm)

Erwärmposition



10 - 15 mm
(Abhängig vom EWS-Wandler)

Einbauposition



Kunststoffprodukt

Hub Einbauzylinder
- (3 - 5 mm)