

EJOT® DELTAsert

Die Alternative zu herkömmlichen Insert-Anwendungen

Der neue EJOT® DELTAsert aus Aluminium ermöglicht eine selbstfurchende Verbindung in hoch beanspruchte thermoplastische Bauteile, die bisher nur mit eingelegten oder nachträglich eingeschalteten Inserts möglich war. Heutzutage erforderliche Kosten- und Gewichtsreduzierungen erwarten neue Verbindungslösungen. In den EJOT® DELTAsert kann selbstfurchend die EJOT ALtracs® 60 Schraube eingeschraubt oder klassisch als Version mit Innengewinde M6 eine metrische Schraube verwendet werden. Eine einfache prozesssichere Montage ist dadurch sichergestellt.



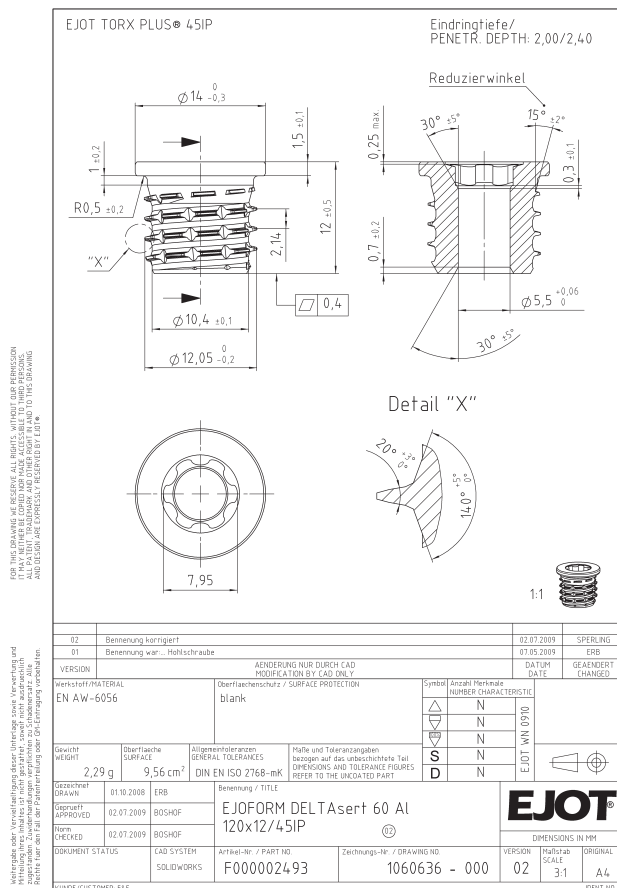
EJOT® DELTAsert 60 für selbstformende EJOT ALtracs® Schrauben

Die Vorteile des EJOT® DELTAsert 60:

- einfache Montage durch Verschrauben
- Gewichtersparnis
- hohe Auszugskraft
- hohes Lösemoment
- auch in Duroplast einsetzbar
- kurze Montagezeit



Selbstformende Montage



FOR THIS DRAWING ALL RIGHTS, WITHOUT THE PERMISSION OF THE DRAWING AUTHOR, ARE RESERVED. IT IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM. ANY UNAUTHORIZED REPRODUCTION OR TRANSMISSION IS PROHIBITED AND WILL BE PROSECUTED.

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der EJOT AG. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der EJOT AG.

- ① Der EJOT® DELTAsert kann mit einem herkömmlichen Schraubgerät mit Drehmomentabschaltung bei einer Drehzahl von ca. 500 U/min selbstfurchend in den Tubus eingeschraubt werden. Je nach Kunststoffmaterial wird ein Anziehdrehmoment $[M_A]$ von 10 bis 12 Nm am Schraubgerät eingestellt.
- ② Dazu wird der EJOT® DELTAsert auf den TORXplus® Bit mit Führungszapfen (45IP) aufgesteckt. Dies kann manuell oder auch automatisch mit einer entsprechenden Zuführeinheit erfolgen. Der Führungszapfen ermöglicht ein axiales Einschrauben des EJOT® DELTAsert in den Tubus.
- ③ Nach dem Einschrauben ist eine sofortige Weiterverarbeitung möglich. Es ist also keine Halte- oder Wartezeit zum Abkühlen erforderlich, bis die Endfestigkeit erreicht ist. Ein Aufschwimmen, wie es bei der bisher üblichen Montage nach dem Ultraschallverfahren erforderlich war, zeigt sich bei diesem Einschraubverfahren nicht.
- ④ Die anschließende Montage des Klemmteils mit der EJOT ALtracs® 60 Schraube* erfolgt ebenfalls selbstfurchend. Hier liegt das Anziehdrehmoment bei ca. 12 Nm jeweils abhängig von der Schraubenoberfläche und dem Klemmteil.
- ⑤ Nach dem Verschrauben liegt nun eine lösbare Direktverschraubung für hoch beanspruchte Kunststoff Bauteile vor, die sofort für den weiteren Gebrauch verwendet werden kann.



①



②



③



④



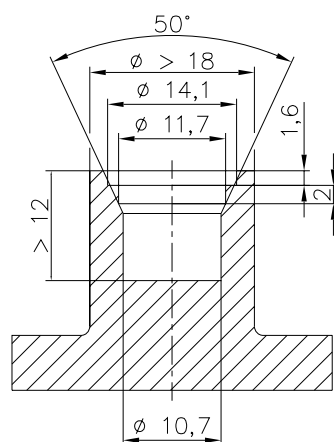
⑤

Montageprozess

* (Natürlich auch mit metrischer M6 Schraube lieferbar)



45IP Bit mit Führungszapfen
(horizontale Montage möglich)



Konstruktionsempfehlung
EJOT® DELTAsert 60
Lochdurchmesser angepasst für PA6 GF30

Dieses Produkt befindet sich noch in der Entwicklungsphase. Wir behalten uns technische Änderungen vor.