

KALTSCHMELZ[®] – TECHNOLOGIE

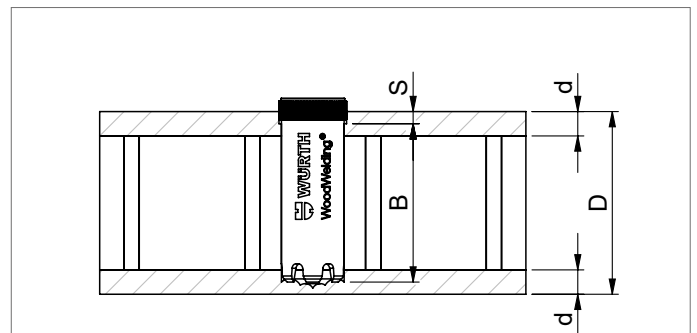
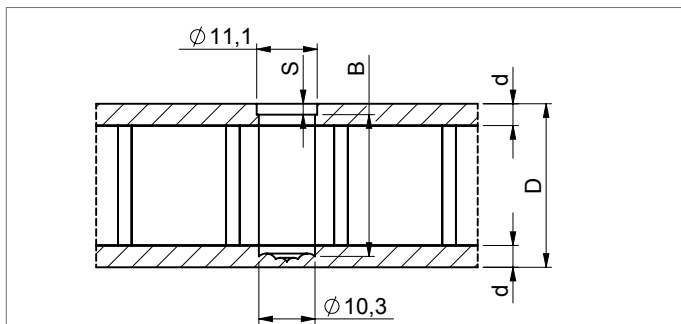
**Montage- und Konstruktionsinformationen für den
KALTSCHMELZ[®]-Dübel Exzenter**



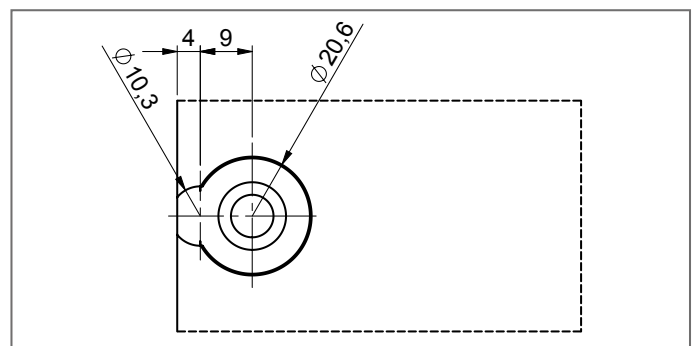
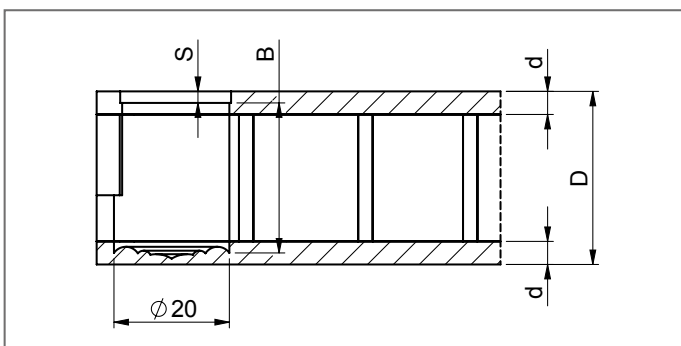
LEICHTE PLATTEN LEICHT VERBINDEN.

SCHRITT 1: BOHRLOCH VORBEREITEN

Bohrbild KALTSCHMELZ®-Dübel Schraubenaufnahme



Bohrbild KALTSCHMELZ®-Dübel Exzenter

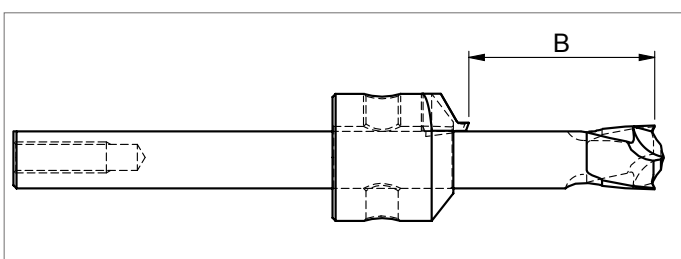


1.1 Bohrer einstellen

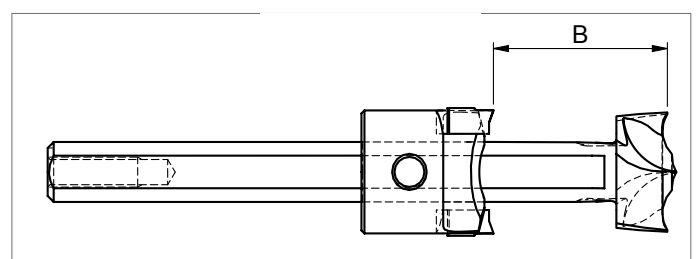
Platten- dicke D	Decklage $d \geq 4$ mm		Decklage $d < 4$ mm		Bohrlochtiefe
	Senkung S	Einstellung am Bohrer B	Senkung S	Einstellung am Bohrer B	
12	2	8	$d/2$	D-d	S+B
15		11			
19		15			
20		16			
22		18			
25		21			
30		26			
38		34			
50		46			
60		56			



Die angegebenen Werte sind Empfehlungen und dienen zur Orientierung. Je nach verwendetem Plattenmaterial können diese Werte abweichen.



Bohrer KALTSCHMELZ®-Dübel Schraubenaufnahme



Bohrer KALTSCHMELZ®-Dübel Exzenter

SCHRITT 1: BOHRLOCH VORBEREITEN

1.2 Bohrloch erstellen

- Bohrer auf Ständerbohrmaschine oder CNC-Fräse einrüsten
- Vorschub: 0,5 m/min
- Drehzahl: $n = 4.500$ 1/min

Bohrungsreihenfolge KALTSCHMELZ®-Dübel Exzenter:

1. Bohrung $\varnothing 10,3$ mm (Bohrungstiefe $2/3$ D, ohne Senkung)
2. Bohrung $\varnothing 20,0$ mm (Bohrungstiefe gemäß Tabelle 1.1)



1.3 Bohrloch reinigen

- Rückstände im Bohrloch können die Verbindungsqualität negativ beeinflussen.



1.4 Kaltschmelz®-Dübel lotrecht einsetzen



- auf senkrechte Position achten
- die vollflächige Auflage des KALTSCHMELZ®-Dübels auf der unteren Deckschicht durch festes Andrücken prüfen



Ihre Notizen

SCHRITT 2: KALTSCHMELZ®-DÜBEL EINSCHMELZEN

2.1 Einstellung am KALTSCHMELZ®-Gerät prüfen

-  Symbol Auswählring klein: KALTSCHMELZ®-Dübel Schraubenaufnahme
-  Symbol Auswählring groß: KALTSCHMELZ®-Dübel Exzenter



2.2 Sonotrode vollflächig auf den KALTSCHMELZ®-Dübel aufsetzen

- auf genaue Position achten
- Spitze der Sonotrode taucht in den Schraubkanal des KALTSCHMELZ®-Dübels ein



2.3 KALTSCHMELZ®-Gerät durch Auflage auf der Platte ausrichten

- KALTSCHMELZ®-Gerät muss vollständig auf der Platte aufliegen



SCHRITT 2: KALTSCHMELZ®-DÜBEL EINSCHMELZEN

2.4 Einschmelzvorgang starten

- Hände entsprechend der Abbildung auf dem Gerät platzieren
- Ein-/ Austaster auf beiden Seiten gleichzeitig betätigen und gedrückt halten
- Mittels der oben aufliegenden Hand leichten Druck zur Führung und Stabilisierung auf das Gerät ausüben

Achtung: Der Einschmelzvorgang darf nicht unterbrochen werden, da der KALTSCHMELZ®-Dübel nicht erneut geschmolzen werden kann!



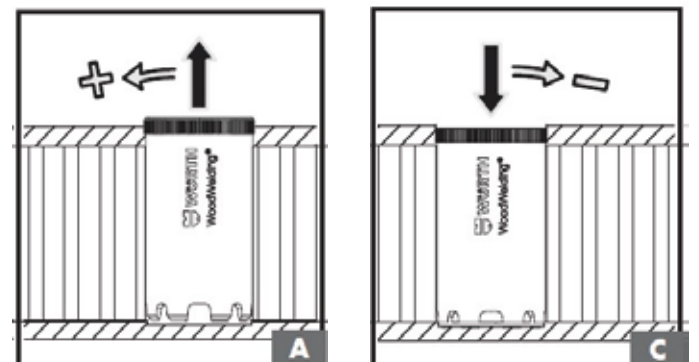
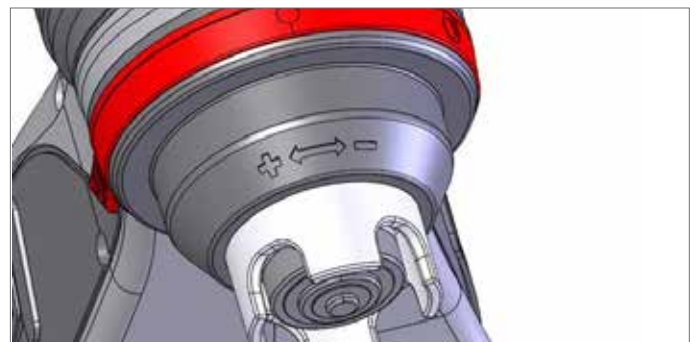
2.4 Einschmelzvorgang abschließen

- Tastenbetätigung und gleichmäßigen leichten Druck bis zum automatischen Abschalten des Geräts beibehalten
- Optische Anzeige (LED) erlischt



2.4 Offset Feineinstellung

- Die Tiefenlage des KALTSCHMELZ®-Dübels kann bei Bedarf nachjustiert werden.
- Die Stellung des Auswahlrings [2.1] ist für diese Einstellung unerheblich.
- Transparente Schutzabdeckung in Richtung „Minus“ drehen: KALTSCHMELZ®-Dübeloberkante sitzt vertieft
- Transparente Schutzabdeckung in Richtung „Plus“ drehen: KALTSCHMELZ®-Dübeloberkante sitzt erhöht
- Einzelne Einrastpunkte entsprechen ca. 0,1 mm Höhenverstellung



IHRE NOTIZEN

IHR ANSPRECHPARTNER