



bigHead®

Verkleben von Kernprodukten



«every bigHead® is perfectly engineered.»



Flexible Positionierung durch das Aufkleben



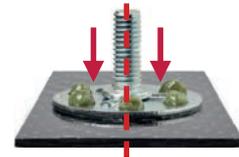
Herstellung der Trägerkomponenten



Fertige Trägerkomponenten



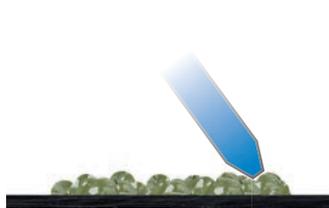
Reinigung, Vorbereitung und Positionierung



Montage des bigHeads

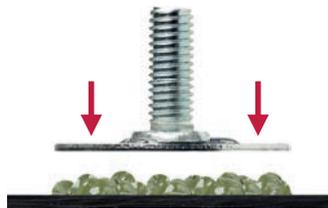
Beim Verkleben sprechen wir von einem flexiblen Integrationsprozess. D.h. die Integration des Befestigers findet nach abgeschlossener Herstellung der Trägerkomponente statt. Je nach verwendetem Klebstoff ist es möglich, den bigHead

vor dem Lackieren und der Endbearbeitung zu verkleben. Die Anwendungseignung sollte dennoch stets in Rücksprache mit dem Klebstoffhersteller oder -lieferanten bzw. durch entsprechende Tests bestimmt werden.



Klebstoff auftragen

Es kann nicht generell gesagt werden, ob der Klebstoff auf das Trägermaterial, den bigHead oder beides aufgetragen werden soll. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren Klebstofflieferanten. Klebstoffe können von Hand oder mittels automatisierter Technik aufgetragen werden.



Anbringen des bigHead

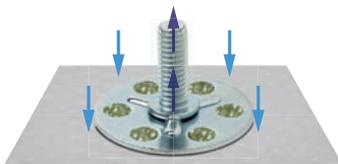
Das Anbringen des bigHeads kann manuell oder automatisiert erfolgen. Einfache Markierungen, Merkmale auf der Oberfläche des Trägermaterials, physische Befestigungen oder Laserprojektionen können bei der genauen Positionierung während einer manuellen Anbringung helfen.



Aufgeklebter bigHead

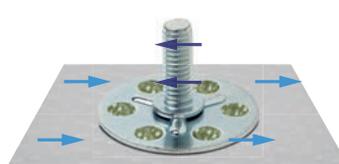
Es ist wichtig, die empfohlene Aushärtezeit des Klebstoffs einzuhalten, bevor der bigHead verwendet oder belastet wird.

Belastung geklebter bigHead Kernprodukte



Zugbelastung

Gegensätzliche Kräfte, die senkrecht zur Oberfläche und entlang der Befestigungsachse wirken – etwa 0,25 bis 3,75 kN (abhängig vom verwendeten bigHead & Klebstoff)



Scherfestigkeit

Gegenkräfte, die parallel zur Oberfläche und senkrecht zur Befestigungsachse wirken - etwa 0,1 bis 5 kN (abhängig vom verwendeten bigHead & Klebstoff)



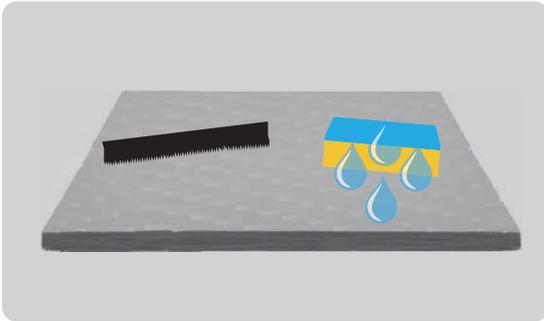
Torsion

Übertragbare Drehmomente liegen im Bereich zwischen 1 Nm und 70 Nm (abhängig vom verwendeten bigHead & Klebstoff)

Zur Beachtung: Dies entspricht nicht zwangsläufig den maximalen Anzugsdrehmomenten.

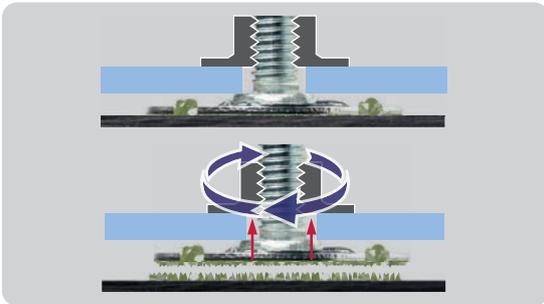
Die in diesem Datenblatt beschriebenen Eigenschaften stellen typische Werte dar und gelten ausschliesslich als Orientierungshilfe. Wir übernehmen keine Haftung für die Gebrauchsfähigkeit der beschriebenen Produkte und empfehlen die Eignung für den jeweiligen Einsatzzweck durch Prüfungen und angemessene Tests sicherzustellen. Zeichnungen und Diagramme dienen rein veranschaulichenden Zwecken und können sich vom echten Produkt unterscheiden. Für technische Anfragen, oder zur Unterstützung bei relevanten Prüfungen und Tests, wenden Sie sich bitte an www.bossard.com

Wichtige Aspekte und Handlungsempfehlungen



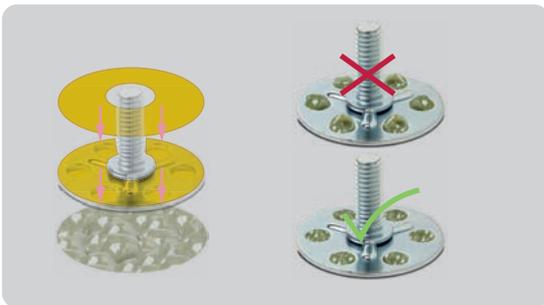
Vorbereiten und Reinigen der Oberfläche

Die genauen Anforderungen hängen schlussendlich vom eingesetzten Klebstoff ab. Allgemein raten wir jedoch, die Oberfläche nach den Vorgaben des Klebstoffherstellers vorzubereiten



Vorsicht bei Montagespalten

Die während der Montage erzeugten Anzugskräfte können ausreichen, um einen geklebten bigHead von der Oberfläche der Komponente zu trennen. Um das zu vermeiden, insbesondere in Fällen, in denen Lücken zwischen den Fügepartnern vorhanden sind, stellen Sie sicher, dass Anziehdrehmomente keine resultierenden Kräfte erzeugen, die über der Zugbelastbarkeit des Klebstoffs oder des bigHeads liegen.



Klebstoffüberschuss vermeiden

Klebstoffüberschuss der aus den Perforationslöchern austritt, kann die Montage behindern und erhöht den Klebstoffverbrauch.

Tipp: Um dies zu verhindern, bringen Sie vor dem Verkleben einen dünnen (50-100 µm) transparenten Selbstklebefilm auf der Oberseite des bigHeads an. Wir tun dies mit unseren Testmustern und beraten Sie gerne über geeignete Schnittgrößen.

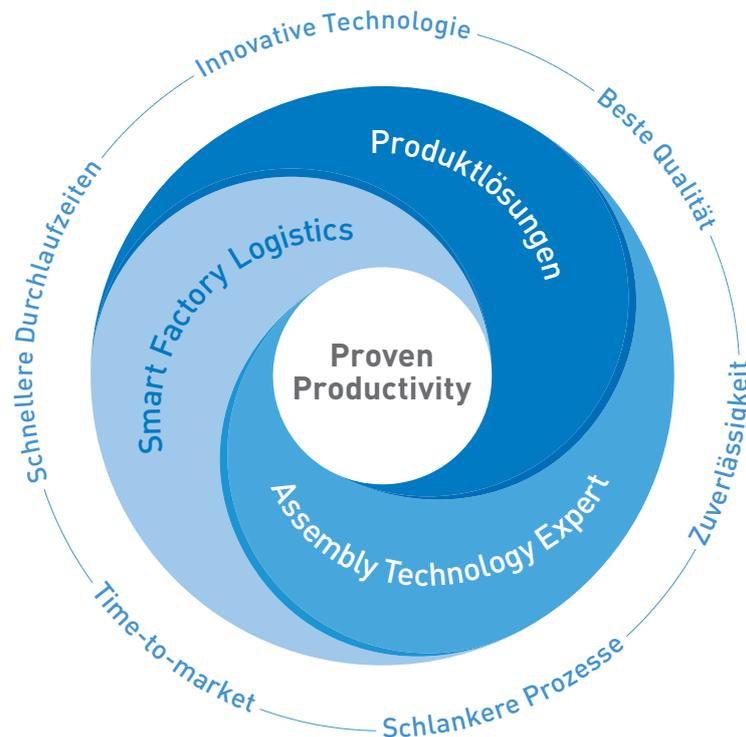


Beachten Sie, welche Faktoren die Klebstoffleistung und die richtige Aushärtung beeinflussen können

Klebstoffe haben im Allgemeinen eine ideale Schichtstärke. Um eine korrekte Aushärtung und optimale mechanische Leistung zu erreichen – achten Sie darauf, diese Vorgaben sowie die empfohlenen Aushärtungsparameter vom Klebstoffhersteller einzuhalten. Verzinkungen können die Aushärtung einiger Klebstoffprodukte stören. Prüfen Sie daher immer die Klebstoffkompatibilität.

PROVEN PRODUCTIVITY – EIN VERSPRECHEN AN UNSERE KUNDEN

Die Erfolgsstrategie



Aus der langjährigen Zusammenarbeit mit unseren Kunden wissen wir, was nachweislich und nachhaltig Wirkung erzielt. Wir haben erkannt, was es braucht, um die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden zu stärken. Deshalb unterstützen wir unsere Kunden in drei strategischen Kernbereichen.

Erstens, beim Finden optimaler **Produktlösungen**, sprich bei der Evaluation und Nutzung des besten Verbindungsteils für die jeweils angedachte Funktion in den Produkten unserer Kunden.

Zweitens bieten unsere **Assembly Technology Expert Services** unseren Kunden Lösungen für alle Herausforderungen der Verbindungstechnik. Von der Entwicklung eines neuen Produkts, über die Optimierung der Montageprozesse, bis hin zur

Ausbildung unserer Kunden in der Thematik der Verbindungstechnik.

Und drittens, mit **Smart Factory Logistics**, unserer Methodik, mit intelligenten Logistiksystemen und massgeschneiderten Lösungen die Produktionen unserer Kunden «smart» und «lean» zu optimieren.

Als Versprechen an unsere Kunden verstanden, enthält «Proven Productivity» zwei Elemente: Erstens, dass es nachweislich funktioniert. Und zweitens, dass es die Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden nachhaltig und messbar verbessert.

Und für uns ist es eine Philosophie, die uns täglich motiviert, stets einen Schritt voraus zu sein.

www.bossard.com