



PRODUKTINFORMATION

BHS HOT JET®



- > Aktive dynamische Temperaturregelung
- > Kontinuierliche Prozesskontrolle
- > Ein-Takt-Verfahren
- > Höchste Festigkeit
- > Geeignet für alle Thermoplaste
- > Energieeffizient

Heißluftnietverfahren BHS Hot Jet®

Das bdtronic Heißnietverfahren BHS Hot Jet® ist eine wirtschaftliche Verbindungstechnologie für das Fügen von Thermoplasten. Ein Nietkopf mit Heißluftdüse, schnell wechselbarem innenliegendem Stempel, präziser Temperaturregelung und geregelter Heißluftfluss ermöglicht eine gleichmäßige Erwärmung des Nietpins bis zur geeigneten Umformtemperatur und somit eine höchstmögliche Festigkeit der Nietverbindung. Individuelle Prozesssteuerung, speziell entwickelte Beschichtung und das besondere Stempeldesign stellen einen Anti-Haft-Effekt und einen wartungsarmen und wiederholgenauen Produktionsprozess sicher.

Was bedeutet Ein-Takt-Verfahren?

Alle Prozessschritte wie Aufheizen, Schmelzen, Umformen, aktiv Kühlen und Ablösen werden mit einem BHS Nietkopf mit integriertem Zustellhub ausgeführt und kontinuierlich überwacht. So wird die Prozessüberwachung über alle Schritte sichergestellt und eine feste Verbindung hinterlassen.

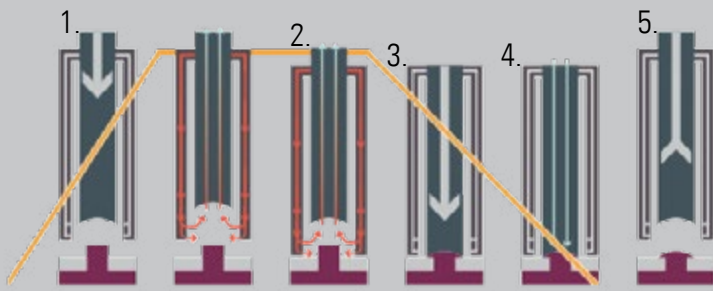
bdtronic 

DOSIEREN
IMPRÄGNIEREN
PLASMA
HEISSNIETEN
AUTOMATION

BHS HOT JET®

HEISSNIETSYSTEME

> BHS Hot Jet®



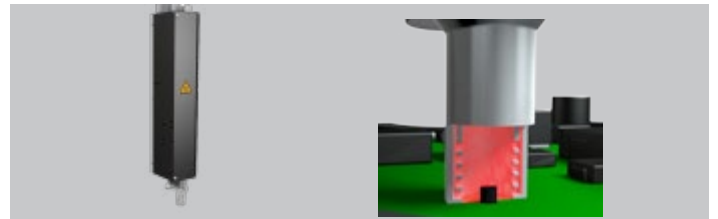
1. Geregelter Aufheizen des Luftflusses
2. Aufschieben der Düse
Gleichmäßiges Erwärmen des kompletten Nietpins
3. Umformung der Niete mit innenliegendem Stempel
Überwachung des Einsinkweges und der Endlage
4. Sekundenschnelles Abkühlen in der Endlage
5. Fadenfreies Ablösen

STEUERUNG

- > Hochleistungsheilfluterzeuger
- > Integrierte Panel Steuerung
- > Leicht bedienbares Touch Interface
- > Bedienermanagement
- > Fehlermanagement mit Klartextmeldung
- > Datenlogging von Fehlermeldungen
- > Prozessanalysen
- > Unbegrenzter Programmspeicher
- > Anzeige Ist-Prozessdaten
- > Wartungsfunktion
- > Profibus/ Profinet optional
- > Temperaturregelung in ms
- > Stempelverwaltung
- > Intuitive Prozessprogrammierung
- > Prozessparameterübergabe

NIETKOPF

- > Heißluftdüse für homogenes Erwärmen rund um den Nietpin
- > Nietstempel mit Schnellwechselsystem
- > Integrierter präziser Zustellhub
- > Variable Umformkraft
- > Wartungsfreundlich
- > Anti-Haft-Effekt
- > Hohe Standzeiten des Nietstempels durch Spezialbeschichtung



PROZESSÜBERWACHUNG/ -ANALYSE

- > Positionsüberwachung über gesamten Zustellhub
- > Wegmessung der Nietbewegung
- > Temperaturüberwachung
- > Gasflussüberwachung und -regelung
- > Genauigkeit Wegmesssystem +/- 0,1mm
- > Endlageüberwachung

SOLLWERTE

- > Umformkraft 20-90N
- > Temperaturbereich bis 350°C
- > Temperaturregelgenauigkeit +/-5°C
- > Gasflussrate Heißluft 30-100 nl/min

(Irrtümer und Änderungen vorbehalten, Stand 08/2015)

- > Servicehotline (DE/EN/FR)
- > Reaktionsservice Mo - Fr
- > Ersatzteilservice
- > Service- und Wartungspakete
- > Prozess- und Bauteiloptimierung in hauseigener Entwicklungswerkstatt
- > Versuche und Entwicklung in umfassend ausgestatteten Technikräumen
- > Schulungen für Maschinenbediener, Einrichter und Wartungspersonal
- > Praxisseminare für Maschinenbediener, Einrichter und Wartungspersonal

bdtronic GmbH
Ahornweg 4
97990 Weikersheim

T +49 7934 104 - 0
F +49 7934 104 - 371
sales@bdtronic.de
www.bdtronic.de

bdtronic 

DOSIEREN
IMPRÄGNIEREN
PLASMA
HEISSNIETEN
AUTOMATION