



VERBINDUNGS-TECHNIKEN-RÜTHER

präsentiert:

Geklebte Verbindungselemente von

**CLICK
BOND®**

Militär - Fahrzeuge



www.VTR-Ruether.de

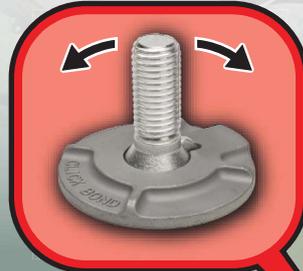


Vereinfacht das Design und die Produktion von modernen Fahrzeug Systemen

Beispiele von Verbindungselementen



CB3019
Drehbarer
Kabelbinderhalter



CS922
High-Shock
Stehbolzen



CB9788
Flush
Tie-Down Ring



CB9205
Riemen-
Flansch



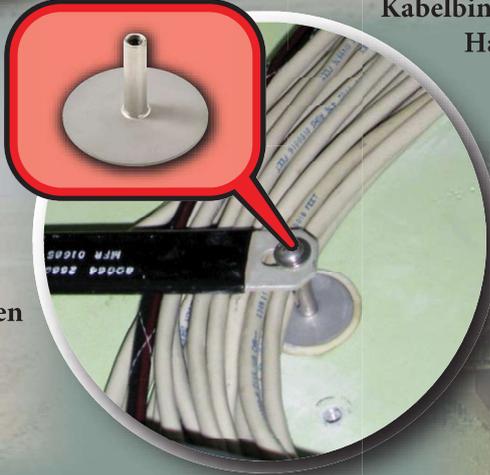
CS200
Gewinde-
Stehbolzen



CB9120
Niedrig-Profil
Kabelbinder-
Halter



CN200
Muttern-
Stehbolzen



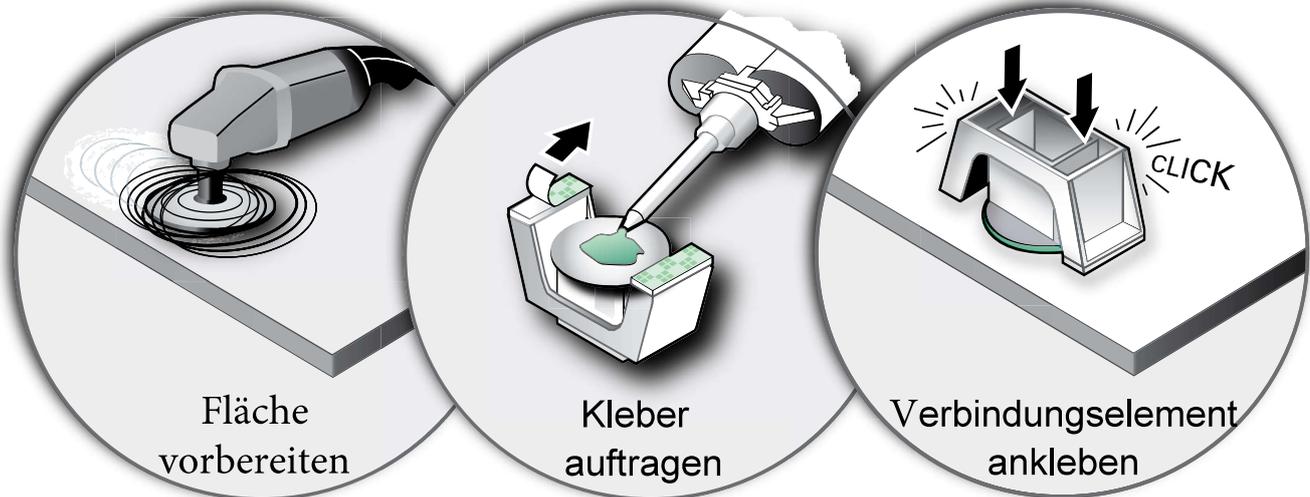
Halter	Teile Nr. & Beschreibung	Bruchlast		Test Werkzeug	Bemerkung	Halter	Teile Nr. & Beschreibung	Belastungswerte	Test Werkzeug			Bemerkung	
		Zug	Scher										
	CB3019 Drehbarer Kabelbinderhalter	40Kg	25Kg				CN609 Anklebemutter	entspricht ISO5858 (R _m =900MPa)	CB602			Mutternkörper austauschbar	
	CB9120/CM920 Niedrigprofil Kabelbinderhalter	90Kg	270Kg	CB603			CN614 Miniatur-Anklebemutter	entspricht ISO5858 (R _m =900MPa)	CB602				
	CB4560/CM460 Kabelbinderhalter mit interner Fixierhilfe	90Kg	270Kg	CB603			CN623 Anklebemutter (mit extra großem Toleranzausgleich)	entspricht ISO5858 (R _m =900MPa)	CB602			Mutternkörper austauschbar	
	CB9318 Kabelbinderhalter mit texturierter Unterfläche			CB603			CN610 Anklebe-Hutmutter	entspricht ISO5858 (R _m =900MPa)	CB602				
	CB9151/CM951 Niedrigprofil - Quer Kabelbinderhalter	90Kg	270Kg	CB603									
	CB4561 Quer-Kabelbinderhalter interne Fixierhilfe	90Kg	270Kg	CB603									
	CB9302/CM902 Miniatur Kabelbinderhalter	45Kg	75Kg										
	CB9205/CM905 Riemen Flansch	272Kg	272Kg			Dosierer						Bemerkung	
	CB4567/CM467 Kabelbinderhalter für große Kabel	214Kg	150Kg				CB100-81		Dosier Handpistole mit Schlitten				
	CM988 Flacher Verzurr Ring Ø66,8mm Grundplatte	454Kg		CB656			CB106		Mischdüse				
	CM989 Fixierter Verzurr Ring Ø50,8mm Grundplatte	2.268Kg	454Kg	CB656			VT05-24L		Mischdüse für CB420-50E				
	CS125 Gewindesteh-bolzen Ø31,8mm Grundplatte	454Kg	908Kg	CB609		Kleber			Misch-Verhält-nis (Vol.)	Aushärte-Richtwerte (bei Raumtemp. 22°C)			Bemerkung
	CS200 Gewindesteh-bolzen Ø50,8mm Grundplatte	771Kg	1814Kg	Rohr und Platte						Test Anleitung CBPS244	Topf-Zeit	90% Festigkeit	
	CS922 High-Schock Stehbolzen Ø66,8mm Grundplatte	2.722Kg	4.082Kg	Rohr und Platte		Test Anleitung CBPS244		CB200-40	8:1	5 Min.	30 Min.	24 Std.	
	CB9784 Erdungsbolzen Ø50,8mm Grundplatte	771Kg	1.814Kg	Rohr und Platte		Test Anleitung CBPS244		CB420-50E	10:1	4-6 Min.	18 Min.	24 Std.	
	CN125 Mutternbolzen Ø31,8mm Grundplatte	454Kg	908Kg	CB609				CB359-50	2:1	60 Min.	24 Std.	5-7 Tage	
	CN200 Mutternbolzen Ø50,8mm Grundplatte	771Kg	1.814Kg	Rohr und Platte		Test Anleitung CBPS244		CB394-43	4:1	90 Min.	24 Std.	3-5 Tage	
	CM459 (SBP) Stauffschellen Grundplatte	1.400kg	935Kg			Vertrieb über Firma Stauff		CB250-50	1:1	5 Min.	30 Min.	24 Std.	

Um zu prüfen, welche Varianten der Click Bond Produkte kurzfristig verfügbar sind: www.bonded-fasteners.de

FAQ - "Frequently Asked Questions" über die Verwendung von geklebten Click Bond Produkten im Spezialfahrzeugbereich.

1. Warum ist Click Bond "das" System für geklebte Verbindungselemente?

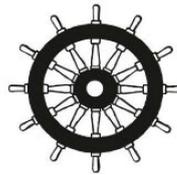
Weil es das einzige System auf dem Markt ist, welches ein geschlossenes System mit hoher Prozesssicherheit bietet. Das System hilft dem Anwender, die Prozesskette Klebtechnik der **DIN2304** und der **TL-A0023** (und hier im Besonderen die Fertigungsschritte Klebstoffverarbeitung, Applikation, Fügen und Fixieren) qualitätsgesichert umzusetzen. Es beinhaltet die Beratung, die Flächenvorbereitung, die Durchführung der Klebung und die Kontrolle bzw. die Testwerkzeuge.



Alle Click Bond Verbindungselemente zum ankleben werden mit einer Einweg-Hilfs-Fixiervorrichtung (Fixture) geliefert. Diese hält das Bauteil - während der Kleber aushärtet - in Position, kontrolliert die Klebeschichtdicke und übt Druck auf den Kleber aus für eine optimale Festigkeit und reproduzierbarkeit der Verklebung.

2. Darf ich es im Fahrzeugbau einsetzen?

Es bestehen die verschiedensten Teilequalifikationen



3. Warum sollte ich kleben?

- Verhinderung von Gefügeveränderungen durch die Eliminierung von "heißen Arbeiten",
- Minimiert Galvanische Korrosion.
- Ermöglicht die strukturelle Unversehrtheit von Verbundwerkstoffstrukturen durch den Verzicht von Durchgangslöchern und potenziellen Undichtigkeiten.
- Maximiert Arbeitssequenz Flexibilität.
- Ermöglicht "Late Stage Outfitting" Anpassungen.
- Ermöglicht Reparaturen und Montage während des Betriebs.

4. Welche Click Bond Produkte sind kurzfristig verfügbar?

VTR-Lagerliste: www.bonded-fasteners.de

www.BONDED-FASTENERS.de
VERBINDUNGS-TECHNIKEN-RÜTHER
STOCKIST and DISTRIBUTER

