

Insert/- Outserttechnologie

Anwendungsbeispiele



Magnetträger für Nockenwellensensor

In mehreren Schritten wird der abgebildete Magnetträger mit Steckerseite für einen winkelförmigen Nockenwellensensor gefertigt. Ein selektiv beschichtetes Metallband wird zunächst gebogen und zu Pins vereinzelt. Aufgrund des Sensoraufbaus werden die Leiterpins und ein Statormagnet in einem ersten Umspritzprozess verbunden und positioniert. Anschließend wird der erzeugte Vorspritzling gemeinsam mit einer Buchse in einem zweiten Schritt in seiner Endkontur fertig umspritzt.



Pingehäuse Ausführung „Einpresszone“

„Millionenfach in ein und derselben Position“ – dies ist die Herausforderung bei der Fertigung eines Gehäuses für die Scheinwerferhöhen-einstellung bei Fahrzeugen mit Xenon-Licht. Zur sicheren Montage der bestückten Leiterplatte in das Gehäuse mittels Einpresstechnik ist die exakte Position der sechs Einzelpins Voraussetzung, um Fehlpositionierung oder eine Vorschädigung der Leiterplatte zu verhindern. Bei der Fertigung werden 36 Pins in einem Schritt in das Spritzgießwerkzeug vollautomatisch eingelegt. Durch elektrische und optische Prüfung wird sichergestellt, dass jedes Teil in der geforderten Qualität bei unserem Kunden ankommt.



Hebel mit Welle

Außerordentlich lage- und positionsgenau sitzen Welle und Buchse des abgebildeten Hebels, der zur Höheneinstellung von Scheinwerfern eingesetzt wird. Die geforderte maßliche Präzision bedarf neben der exakten Positionierung der Einlegeteile ein ausgeprägtes Verständnis des werkstoff- und prozessabhängigen Schwund- und Verzugverhaltens. Mit einer selbstentwickelten, automatisierten 100%-Prüfung überwachen wir diese und stellen unseren anspruchsvollen Kunden zufrieden.

www.rf-plast.de

