



KUNSTSTOFF-VERBINDUNGS-TECHNIK

WILLKOMMEN BEI KVT

KVT Bielefeld wurde 1981 gegründet und greift heute auf eine fünfundzwanzigjährige Erfahrung im Bereich der Kunststoff-Schweißtechnik zurück.

Wir sind Hersteller von Schweißmaschinen zur Verbindung aller thermoplastischen Kunststoffe und zur Schaffung von Thermoplast-Metallverbindungen.

Zu unserem Kundenkreis gehören weltweit Unternehmen aus allen Bereichen der kunststoffverarbeitenden Industrie. Hier insbesondere aus dem Bereich der Automobil- und Fahrzeugindustrie und dem Haushaltsgerätebereich, der so genannten "weißen Ware".

Auch die Hersteller und Zulieferer von Telekommunikations und elektrotechnischen Artikeln gehören ebenso zum langjährigen Kundenstamm, wie die Produzenten von Medizintechnik.



Dirk Kortmann
Geschäftsführer



Peter Maresch
Geschäftsführer



INTELLIGENTE LÖSUNGEN



BERATUNG

steht im Vordergrund eines Kundengesprächs. Nur so lässt sich unser Know-how und das unserer Kunden auf neue Produkte mit einem hohen Kosten/Nutzen-Grad übertragen.



ENTWICKLUNG

Mit modernster Technik und dem Einsatz von neuen Materialien und Verfahren werden richtungsweisende Produkte und Fertigungsprozesse entwickelt und konstruktiv umgesetzt bzw. in unseren Produktionsablauf integriert.



MONTAGE

Unser junges motiviertes Mitarbeiterteam ermöglicht es komplexe Maschinen oder Baugruppen innerhalb kürzester Zeit zu leistungsfähigen Produktionseinheiten zu montieren.

VERFAHRENSGRUPPEN

EWS

Elektromagnetisches Widerstands-Schweißen

zum nachträglichen Einbau metallischer Bauteile in thermoplastische Formteile.



USS

Ultraschall-Schweißen

Verfahren zum Verschweißen von Massenartikeln



RRS

Rotations-Reib-Schweißen

Verfahren zum Schweißen von Kunststoffteilen mit rotationssymmetrischer Fügezone.



HES

Heizelement-Schweißen

Ältestes Verfahren zur Verbindung von Thermoplasten.



HGS

Heiß-Gas-Schweißen

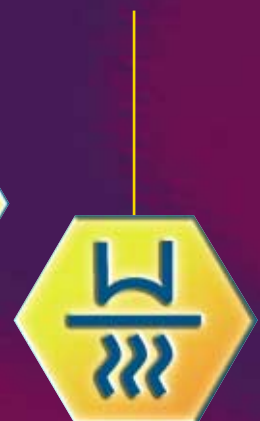
Berührungsloses Heizelement-Schweißen unter Schutzgasatmosphäre.



TF

Thermo-Formen

Verfahren zur Verbindung nicht schweißbarer Kunststoffe





ELEKTROMAGNETISCHES WIDERSTANDSSCHWEISSEN

Indirekte Plastifizierung der Fügezone durch elektromagnetische Erwärmung der metallischen Komponente. Geeignet für die Verschweißung von Kunststoffformteilen. Optimal für den nachträglichen Einbau von Metall-Inserts in technische Kunststoffteile



ULTRASCHALL-SCHWEISSEN

Plastifizierung der Fügezonen durch Grenzflächenreibung. Extrem kurze Zykluszeiten und geringer Energiebedarf, daher sehr wirtschaftlich.



ROTATIONS-REIB-SCHWEISSEN

Erzeugung der Schmelzwärme durch Reibung. Rotationssymmetrische Fügezonen erforderlich. Gradgenaue Winkelpositionierung und kurze Zykluszeiten realisierbar.





HEIZELEMENT-SCHWEISSEN

Plastifizierung der Fügezone mittels Heizelement. Sicheres Verfahren zur Erzielung hochfester Verbindungen. Hohe Wirtschaftlichkeit durch Einsatz von Mehrfachwerkzeugen.



HEISS-GAS-SCHWEISSEN

Plastifizierung der Fügezonen mittels Strahlungswärme und Schutzgasatmosphäre. Partikelfreies Schweißen von Polyamiden. Keine Oxidation des Materials im Schweißnahtbereich.



THERMOFORMEN

Die Nietverbindung erfolgt durch thermisches Verformen eines Kunststoffdomes. Kunststoff-Kunststoff und Kunststoff-Metall Verbindungen. Hochfeste Verbindung der Bauteile



SO FINDEN SIE ZU UNS

