

Prozesssichere industrielle Fügetechnik im Automobil- und Maschinenbau nach DIN 2304

Böblingen, 1. August 2017 – Die DIN 2304 legt den Stand der Technik für die Organisation der fachgerechten Umsetzung klebtechnischer Prozesse fest. Als eines der ersten Unternehmen hat sich Eisenmann intec nach der neu in Kraft getretenen Anwendernorm zertifizieren lassen.

Damit sichert das Unternehmen mit seinen Klebfachingenieuren und Klebfachtechnikern die Qualität für klebetechnische Anwendungen ab. Durch die Zertifizierung ist Eisenmann intec noch mehr in der Lage, seine Kunden bei der fachgerechten Umsetzung der klebtechnischen Anforderungen zu unterstützen. Das neue Betätigungsfeld findet einen Einsatz im erweiterten Produktportfolio durch die ExACell. Hier liefert Eisenmann intec komplette Applikationszellen und übernimmt die Prozessverantwortung für die Bauteile.

Die automatisierten Abläufe in der ExACell werden in einem durchgehenden Prozess gesichert. Ein Industrieroboter führt das Werkstück, zum Beispiel einen Seitenaufprallträger, zunächst zum Reinigungsmodul, wo es von Verunreinigungen wie Staub und Ölresten befreit wird. Anschließend wird die Werkstückoberfläche an der Infrarotstation aufgeheizt, damit das Polymerisat besser haftet. Das Granulat erreicht unterdessen im Applikationsmodul über einen Trichter die Exzentrerschnecke. Hier wird das sehr kompakte Material erhitzt, es expandiert dadurch mit dem Faktor 400 und wird – nun form- und dosierbar – dem Dispenser zugeführt.

Der Dosiervorgang dauert wenige Sekunden und erfüllt alle Ansprüche an Genauigkeit und Wiederholbarkeit bei kurzen Taktzeiten. Im Prüfmodul ermittelt digitale Messtechnik über definierte Werte und die Querkraft der Naht die Güte der Verbindung zwischen Klebmasse und Bauteil. Die Ergebnisse werden per Software ausgewertet und bildlich dargestellt.

Letztlich überprüft eine visuelle Kontrolle die frisch aufgetragene Naht und gleicht sie mit einer Referenznaht ab. Das applizierte Material ist nun „dry-to-touch“ und das Werkstück kann direkt weiterverarbeitet werden.

Fügetechnik mit industriellen Klebstoffen verbindet zuverlässig Hightech- und Leichtbaumaterialien. Ungenauigkeiten in der Anwendung aber verhindern häufig eine Null-Fehler-Produktion. Deshalb legt die DIN 2304 verbindliche Prozesse fest. Eisenmann-intec weist mit der Unternehmenszertifizierung nach, dass seine Verarbeitungsanlagen für viskose Stoffe die Vorgaben zur fachgerechten Ausführung nach dem aktuellen Stand der Technik erfüllen. So werden Reproduzierbarkeit und Beherrschbarkeit der Prozesse erreicht, die nicht zuletzt von der Automobilindustrie mit ihren hohen Qualitätsstandards gefordert werden.

„ExACell ist für Automobilhersteller und Zulieferer eine optimale Lösung für die prozesssichere Applikation“, erläutert Michael Lachner, Geschäftsführer der Eisenmann intec GmbH & Co. KG. „Die Vorteile: Minimierung von Fehlern, Reduzierung von Kosten, Erreichung hoher Sicherheit.“ Die durchgehende Prozesssicherheit und Applikationsqualität sind Argumente, die bereits überzeugt haben. Eine Bestätigung liefert die Automobilbranche selbst: Eisenmann intec liegen bereits mehrere Aufträge der Fahrzeughersteller vor. „Jede manuelle Applikation unterliegt der ExACell in Qualität und Performance deutlich“, fasst Michael Lachner zusammen.

Eisenmann zählt zu den international führenden Anbietern von Anlagen und Dienstleistungen in den Bereichen Oberflächentechnik, Materialfluss-Automation, Thermoprozess- und Umwelttechnik. Seit mehr als 65 Jahren berät das süddeutsche Familienunternehmen Kunden und baut flexible, energieeffiziente und ressourcenschonende Anlagen nach individuellen Anforderungen für die moderne Produktion und Intralogistik. Eisenmann ist in Europa, Amerika und den BRIC-Staaten an 25 Standorten in 14 Ländern mit rund 3.200 Mitarbeitern vertreten und erwirtschaftet einen Jahresumsatz von 852 Millionen Euro (2016).

Bildmaterial

Michael_Lachner.jpg / Michael Lachner, Geschäftsführer Eisenmann intec.



ExACell_1.jpg / Die Werkstückoberfläche wird aufgeheizt.



ExACell_2.jpg / Der Dosiervorgang erfüllt alle Ansprüche an Genauigkeit und Wiederholbarkeit bei kurzen Taktzeiten.



Kundenkontakt

Eisenmann-intec GmbH & Co. KG

Michael Lachner

E-Mail michael.lachner@eisenmann-intec.com

Pressekontakt

Eisenmann SE

Corporate Communication

Sven Heuer

Tübinger Str. 81

71032 Böblingen

Tel.: +49 7031 78-1522

E-Mail: sven.heuer@eisenmann.com