

Presskaschieren

Plastics
Technologies
in Motion.

Das Presskaschieren kommt bei der Verarbeitung von meist nicht vakuumfähigen Materialien wie Textilien, Stoffen mit Schaumrücken oder nicht dehnbaren Bezugsmaterialien wie Leder oder Alcantara zum Einsatz. Die Verarbeitung dieser hochwertigen Dekormaterialien für den Fahrzeuginnenraum ohne nachteiligen Einfluss auf die Qualität der Narbung, Soft-Touch und Farbe stellt höchste Anforderungen an die Werkzeug- und Anlagentechnik. Für das maschinelle Lederkaschieren ist FRIMO der weltweit führende Systemanbieter.

Werkzeug- und Anlagenbau aus einer Hand

FRIMO Werkzeug- und Anlagenkonzepte reichen von einfachen Vorrichtungen über Einplatz- und Inline-Anlagen bis zu vollautomatischen Kombi-Presskaschieranlagen, in denen die automatische Verknüpfung mit weiteren Prozessschritten wie Stanzen, Umbugen oder Beschneiden möglich ist.

Die optimale Auslastung der Anlagen wird über verschiedene Werkzeug-Schnellwechselsysteme garantiert, die die Produktivität auch im Mehrschichtbetrieb mit unterschiedlichen Bauteilen gewährleisten:

- Wechselsysteme mit Wechselwagen
- Schnellwechselsysteme über Luftkissen
- Schnellwechsel über automatische Schlitten



Doppel-Presskaschieranlage



Werkzeug-Detailansicht



Doppel-Presskaschieranlage



Werkzeug-Detailansicht

Der Prozess im Überblick

1 Zur Vorbereitung werden die Kaschiermaterialien oder die Trägerteile mit wärme-aktivierbarem Klebstoff oder Kontaktkleber versehen.

2 Die Dekore werden je nach geplantem Kaschierverfahren im Grobzuschnitt oder im fertigen Konturzuschnitt bereitgestellt.

Wenig dehnbare Materialien wie Leder werden vorbereitend mit Nähten an Kontursprüngen zu einem Nähkleid verarbeitet.

3 Während des Kaschierprozesses werden im Allgemeinen die zu kaschierenden Trägerteile manuell oder maschinell am Oberwerkzeug befestigt.

4 Die Dekore werden ebenfalls manuell oder maschinell in die Unterwerkzeuge eingelegt.

5 Nach der Erwärmung zur Kleberaktivierung führt eine Schließbewegung Ober- und Unterwerkzeug zueinander und führt damit den Kaschiervorgang durch.

Bei starken Kontursprüngen und damit notwendiger stark unterschiedlicher Dehnung des Dekors wird zur Kaschierung ein Spannrahmen eingesetzt, der gezieltes und unterschiedliches Nachgleiten des Dekors zur faltenfreien Kaschierung ermöglicht.

Nähkleider aus Leder oder Alcantara werden üblicherweise vor der eigentlichen Kaschierung vorpositioniert und vorfixiert.

Flexibel und wirtschaftlich

Die Presskaschierverfahren im Überblick

- Presskaschieren mit zwei harten Werkzeughälften
- Membrankaschieren (speziell für Lederkaschierung entwickelt)
- Kombiverfahren aus Presskaschieren und Umbug
- Vorrichtungen für Handkaschierverfahren, insbesondere für Lederkaschierungen
- Kaschieren im Schaumbett



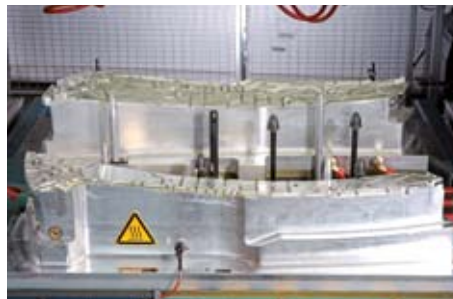
Oberwerkzeug



Presskaschieranlage für Leder Instrumententafel LL/RL



Oberwerkzeug



Unterwerkzeug

Kundenspezifische Lösungen

Die Entscheidung für das optimale Verfahren ist abhängig von einer ganzen Reihe von Kriterien, die projektspezifisch variieren, wie

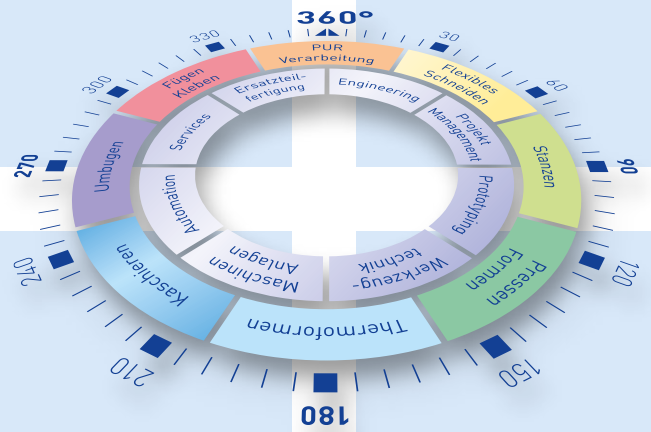
- Teilegeometrie, z. B. Kontursprünge
- Toleranztreue von Träger- und Dekormaterial, Druck- und Temperaturverträglichkeit, Alterungsbeständigkeit und Lichtechtheit
- Formstabilität des Trägermaterials, z. B. Spritzguss (PP/ABS/PA etc.), Natur-/Textilfaser mit PP- bzw. PU-Matrix, Holzfaserformstoff, Long Fiber Technologies, PU-Hartschaum
- Dehnbarkeit des Dekormaterials, z. B. Stoffe, Gewirke und Vliese mit und ohne Rückenbeschichtung, Kompakt-, Schaum- oder Verbundfolien, Leder oder Kunstleder mit und ohne Rückenbeschichtung, Teppiche aus unterschiedlichen Schichtungsmaterialien
- Klebertechnologie, abhängig von der Verklebbarkeit der Materialien, z. B. chemisch abbindende Einkomponenten- sowie Zwei- oder Mehrkomponenten-Klebstoffe, oder physikalisch abbindende Klebstoffe wie Dispersions-/Lösungsmittel-Klebstoffe sowie thermoplastische oder reaktive Hotmelt-Klebstoffe
- Taktzeiten und Qualitätsanforderungen

Vorteile

- Kompakter und modularer Anlagenaufbau mit minimalem Platzbedarf
- Große Auswahl angepasster Anlagenkonzepte
- Flexibilität hinsichtlich Design, 3D-Geometrie
- Große Dekorvielfalt möglich
- Integration weiterer Prozessschritte, z. B. Umbug möglich
- Geringer Dekorverbrauch
- Geringere Raumgewichte der Dekore
- Dekorschonende, geringe Pressdrücke
- Kein Verlust von Dekor-Softtouch
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Inline-Presskaschieranlagen mit niedriger Zykluszeit für maximale Produktivität

The logo for FRIMO, featuring the word "FRIMO" in a bold, white, sans-serif font with a stylized white swoosh above the letters "I" and "O". The logo is set against a dark blue square background.

Plastics
Technologies
in Motion.



FRIMO Freilassing GmbH

Liegnitzer Str. 5
83395 Freilassing

Tel.: +49 (0) 8654 4985 - 0
Fax: +49 (0) 8654 4985 - 80
info.freilassing@frimo.com

www.frimo.com