



Gepresste dreidimensionale Formteile bieten hervorragende Formstabilität bei geringem Gewicht. Spezielle Trägerwerkstoffe bieten darüber hinaus sehr gute akustische Eigenschaften. Je nach gewünschter Kantenausführung kommt ein Waterjet-Beschnitt oder das Pinch-Verfahren zum Einsatz. Die Vielfalt der Materialien, Dekore und Verfahren ermöglichen ein anspruchsvolles Design und eine hohe Produktindividualität.

## ✓ KONSTRUKTION

### Basis

- 3D-Volumendaten
- Schnittstellen: IGES, STEP
- CAD-System: Solid Works, Inventor

### Maximale Bauteilabmessung

- Ca. 2.000 x 2.000 mm
- Abhängig von Bauteilgeometrie

### Werkzeuge

- Presswerkzeug, abhängig von Ausführung und Seriengröße: Aluminium-/Stahlwerkzeug, Kunstharzwerkzeug
- Temperierung (optional)
- Beschnittschale für Waterjet
- Programmierung Waterjet
- Prüflehre
- 3D-Messprotokoll (optional)

## ✓ HERSTELLVERFAHREN

### One-Shot-Verfahren

Im One-Shot-Verfahren wird das Bauteil in einem Arbeitsgang gepresst und mit dem Textildekor kaschiert. Durch den abschließenden Beschnitt sind die Bauteilkanten nicht mit Dekor abgedeckt.

### Pinch-Verfahren

Im Pinch-Verfahren werden in einem Arbeitsgang das Pressteil hergestellt und gleichzeitig die Konturen abgepincht, d.h. abgequetscht.

## ✓ EIGENSCHAFTEN

- Einfache Montage
- Leicht, bei hervorragender Formstabilität
- Akustisch wirksam
- Brennverhalten (abh. Grammatik/Dichte)
- Brennverhalten erfüllt ISO 3795 bzw. FMVSS 302
- Recyclingfähig