

Der Bereich Interieur stellt in der modernen Automobilproduktion eine besondere Herausforderung dar, weil hier weit über die funktionalen Aspekte hinaus auch besonders hohe ästhetische Ansprüche gestellt werden. An der Schnittstelle zwischen Mensch und Maschine müssen Mechanik, Optik und Haptik stimmen.

Da sich die stetig zunehmende Individualisierung von Automobilen besonders auf diesen Bereich auswirkt, sind gerade hier Herstellungsverfahren gefragt, die ein Höchstmaß an Flexibilität bieten. Abnehmende Stückzahlen mit unverändert hohem Qualitätsanspruch und unter steigendem Kostendruck realistisch und planbar zu produzieren, ist die Herausforderung, der wir uns erfolgreich stellen.

Abhängig vom Anforderungsprofil fertigen wir Interieurteile aus Kunststoff und Metall im jeweils ökonomisch und qualitativ optimierten Verfahren.



Darüber hinaus, übernehmen wir ebenso die entsprechende Veredelung, wie Lackierung, Kaschierung mit Stoffen und Leder, die Verklebung und das Verschweißen von Bauteilen sowie die Erstellung von kompletten Baugruppen.

Mit den uns zur Verfügung stehenden Fertigungsverfahren können Kleinserien aus preisgünstigen Softtools wie Silikon oder gefrästen RIM-Werkzeugen zu attraktiven Kosten hergestellt werden. In vielen Fällen kann hier der konventionelle Spritzguss sinnvoll und effektiv substituiert werden.

Großformatige Bauteile, wie Instrumententafeln oder auch Mittelkonsolen, lassen sich so produzieren. Höhere Auflagen können wir im Spritzguss bis zu einem Format von 1600 x 1250 mm fertigen.

Veredelung, Zusammenbau und Anpassung aus einer Hand. Auf Wunsch erhalten Sie komplett einbaufertige ZSB Bauteile und -gruppen. Konzept- und Designprototypen erhalten bei uns ihr Showroom Finish. Funktionsprototypen, Vor- und Kleinserien ihr endgültiges Aussehen und ihre Funktion. Ergänzend können sämtliche Bauteile 3D-vermessen werden.

Kleinserienfertigung für ZSB Erstellung

Herstellung einzelner Bauteile:

Brüstung,
Insert,
Armauflage,
Zierblenden,
Lautsprechergritter,
Ablage Vorderwand
Türöffner

Veredelung:
Kaschierung mit Belederungsfolie,
PVC Kunstleder, Echtleder
Textil

Lackierung Chrom, Holzoptik,
Strukturlack



Darstellung teilweise verfremdet

Türverkleidungen für Vorserienfahrzeuge

Bestellumfang

3 Satz FS/BFS - Vorstandsfahrzeuge

2 Satz FS - Fahrversuche

Bauteilumfang

8 Einzelteile pro Tür

Leistungsumfang rpm

Off Set Berechnung Kaschierung

Herstellung PU Gießteile

Fahrzeuganpassung

Beschaffung Kunstleder/SFOL + Textilien

Kaschierung Kunstleder/SFOL + Textilien

Lackierung Bauteile

ZSB Anpassung + Erstellung

Lieferzeit

1. Satz nach 25 Arbeitstagen



rpm @ work

Mittelkonsole

Konzeptmodell
Herstellung: RP-Verfahren
Bearbeitung und Veredelung:
Fügen
Strahlen
Infiltration
Oberflächenfinish
Lackiervorbereitung

nachfolgend:
Lackierung
Kaschierung



Lehnenschale

Kleinserie
Herstellung: NylonMold Verfahren