

Presseinformation

Aktuell

44TC16
Juni 2016

Automobil: Hersteller und Zulieferer geben SONIQTWIST® Technologie von Telsonic frei



OEM-Freigabe für SONIQTWIST®

(Bronschhofen) Das von der Schweizer Telsonic AG entwickelte torsionale Ultraschallschweißverfahren SONIQTWIST® ist jetzt von weiteren OEMs und 1st-Tier Zulieferern der Automobilindustrie freigegeben worden. Nach internen Prüfungen mit ausgiebigen und praxisnahen Tests haben ein großer deutscher Automobilhersteller und zwei bedeutende Zulieferer das revolutionäre Verfahren freigegeben. Bei einem dritten Zulieferer steht SONIQTWIST® kurz vor der Serieneinführung als Verfahren für die Befestigung von Sensorhaltern.

„Die Tests für die Ergebnisse unseres torsionalen Ultraschallschweißverfahrens SONIQTWIST® wurden mit der OEM-eigenen Härte und Gründlichkeit durchgeführt“, erzählt Dirk Bücken, von der deutschen Tochter der Telsonic AG in Erlangen. Dazu gehören unter anderem Testfahrten in verschiedenen Klimazonen, in der Wüste und im Eis. Nur so konnte sichergestellt werden, dass die Halterungen für die Sensoren von Einparkhilfen bei Automobilen in den Stoßfängern auch dauerhaft fest sitzen. Die Testergebnisse haben den OEM überzeugt, so dass er das Verfahren nun

Kontakt und Information:

TELSONIC AG
Axel Schneider
Industriestrasse 6b
CH-9552 Bronschhofen
Hauptsitz
Tel +41 (0)71 913 98 39
karin.graemiger{at}telsonic.com
www.telsonic.com

Telsonic in Deutschland
TELSONIC GmbH
Dirk Bücken
Gundstraße 15
D-91056 Erlangen
Tel. +49 (0) 9131 68789 0
Fax +49 (0) 9131 68789 77
info@telsonic.com
www.telsonic.com

für alle Konzernmarken freigegeben hat. Zum gleichen Ergebnis sind zwei 1st-Tier Zulieferer gekommen, bei einem Dritten steht das Verfahren kurz vor der Freigabe.

Schweißen in lackierten Stoßfängern

Mit dem von Telsonic entwickelten torsionalen Ultraschallschweißverfahren SONIQTWIST[®] werden in fertig lackierte, dünnwandige Stoßfänger Halterungen für die Sensoren der Abstandskontrolle und der Einparkhilfen eingeschweißt. Da darf an der Außenseite nichts erkennbar sein. Dennoch muss der Vorgang, der den Sensorhalter mit dem Stoßfänger verbindet, absolut zuverlässig gelingen und fest, sicher und dauerhaft halten. Genauso werden auch die aus- und einfahrenden Schweinwerfer-Reinigungseinheiten im Karosseriebereich unterhalb der Scheinwerfer angebracht.

SONIQTWIST[®] erzielt Schweißungen, die die Festigkeitsanforderungen von 250 bis 450 Newton sicher erfüllen. Dabei dringt die Sonotrode nicht in das Untermaterial des Stoßfängers ein, sondern überträgt die Schwingungsenergie durch das zu schweißende Bauteil hindurch in die Trennebene hinein. Schweißen auf Overspray ist möglich, die beim Kleben nötige Sorgfaltspflicht für eine saubere Oberfläche entfällt. Der Fügevorgang, der auch als Reibschweißen auf Ultraschallbasis bezeichnet wird, reduziert die eingebrachte Wärme und somit auch Nachschwingungseffekte auf ein Minimum. So lassen sich abzeichnungsfreie Verbindungen auch bei dünnwandigen ClassA Stoßfängern (z.B. 2mm Wandstärke) erreichen.

Schnell, zuverlässig, vollautomatisch

Die Schweißzeit ist dabei mit 200-300 Millisekunden extrem gering und ermöglicht eine hohe Anzahl Schweißungen mit wenigen Generatoren. Weil Kühl- und Haltezeiten entfallen, ist auch die Zykluszeit mit unter einer Sekunde sehr kurz. Das ist für die Automobilbranche enorm wichtig. Und so kann das Verfahren vollautomatisch, wiederholgenau und prozesssicher in so genannten Multi-Point-Anlagen ablaufen, die mit mehreren Vorschubeinheiten bestückt sind.

Willkommener Nebeneffekt: Werden die Sensorhalter mit SONIQTWIST[®] eingeschweißt, kann die Materialdicke der Stoßfänger um über 20% dünner gehalten werden. Das spart Gewicht, was wiederum den CO₂-Ausstoß verringern hilft. So leistet SONIQTWIST[®] auch einen wichtigen Beitrag zur Einhaltung der entsprechenden Abgasnormen. Andererseits reduzieren die geringeren Wanddicken den Materialbedarf aber auch die Zykluszeit beim Spritzgießen der Stoßfänger.

Weitere Informationen zur Technologie finden Sie hier

[SONIQTWIST[®]](#)

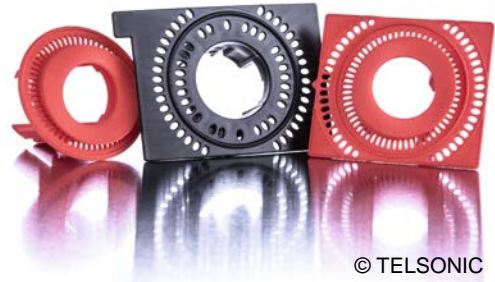


Bild: Sensorhalter Probekörper