

SONDERHOFF DYNAMIC SPEED

Immer mit maximaler Auftragsgeschwindigkeit dosieren
zur Erhöhung Ihrer Produktivität



SONDERHOFF DYNAMIC SPEED

Immer mit maximaler Auftragsgeschwindigkeit dosieren
zur Erhöhung Ihrer Produktivität

Bislang wird die Geschwindigkeit des Dosierauftrags für das Abdichten und Kleben von Bauteilen generell durch die Bauteilgeometrie insbesondere durch die Radiusgröße bestimmt. In engen Radien ist die Auftragsgeschwindigkeit des CNC-gesteuerten Mischkopfs geringer als bei größeren Radien. Somit bestimmt der Radius die konstante Applikationsgeschwindigkeit zur Aufbringung der Dichtung auf das gesamte Bauteil.

Mit der neuen geschwindigkeitsabhängigen Dosiertechnologie **SONDERHOFF DYNAMIC SPEED** gilt diese radienabhängige Verfahrensgeschwindigkeit nicht mehr. Vielmehr werden Geschwindigkeit des Materialauftrags und Bauteilgeometrie voneinander entkoppelt, so dass über die ganze Bauteilkontur **durchgängig immer die maximal mögliche Auftragsgeschwindigkeit beim Dosieren** erzielt wird.

Bei der Programmierung gibt das Bedienpersonal die Maximalgeschwindigkeit und die Radiengröße ein und die Dosieranlage errechnet automatisch die maximal mögliche Geschwindigkeit auf den Geraden und in den Radien.

Grundvoraussetzung ist die Positionierung der Pumpen möglichst nahe an den Mischkopfventilen.

Als Anwender können Sie mit SONDERHOFF DYNAMIC SPEED **bis zu 50 % der Zykluszeit einsparen** und erhalten damit einen fast doppelt so hohen Produktionsoutput.

Sollten Sie bereits eine Sonderhoff Misch- und Dosieranlage im Einsatz haben, können Ihre für unterschiedliche Bauteile angelegten CNC-Dosierprogramme einfach übernommen werden.



SONDERHOFF DYNAMIC SPEED

Immer mit maximaler Auftragsgeschwindigkeit dosieren zur Erhöhung Ihrer Produktivität

Nachfolgend beschreiben wir den Dosierauftrag mit SONDERHOFF DYNAMIC SPEED.

Der CNC-gesteuerte Mischkopf beschleunigt vom Startpunkt mit der vom Bedienpersonal festgelegten maximalen Auftragsgeschwindigkeit von z.B. 44 m/min und hält diese bis kurz vor dem Radius, bremst dann automatisch auf die maximal mögliche Radiengeschwindigkeit ab und durchfährt damit den Radius.

Nach dem Radius beschleunigt der CNC den Mischkopf wieder auf die vorgegebene Höchstgeschwindigkeit von 44 m/min. auf der Geraden. Dieser Ablauf wiederholt sich bis zur Kopplungsstelle der Dichtung, die mit der maximalen Radiengeschwindigkeit geschlossen wird.

Um sicher zu stellen, dass mit SONDERHOFF DYNAMIC SPEED immer eine gleichbleibend präzise Dichtungskontur erzielt wird, steuert die Dosieranlage den Materialaustrag in Abhängigkeit von der gerade gefahrenen Geschwindigkeit.

Die Abbildungen auf der rechten Seite zeigen ein Schaltschrankpanel mit den Außenabmessungen 2500 x 1250 mm (Länge x Breite) und den Auftrag einer Dichtung, insbesondere den Start-/Stoppunkt, die Dosierrichtung und die verschiedenen Bereiche, in denen der Mischkopf beschleunigt, abgebremst und mit voller Auftragsgeschwindigkeit verfahren wird.

Im Vergleich zu einem Dichtungsauftrag mit konstanter Geschwindigkeit können Sie mit SONDERHOFF DYNAMIC SPEED bis zu **50 % der Zykluszeit** einsparen und erhalten damit einen fast doppelt so hohen Produktionsoutput.

**Auftragsgeschwindigkeit von 34 m/min
bei einem Radius von 8 mm:**



**Auftragsgeschwindigkeit von 44 m/min
bei einem Radius von 13 mm:**



Kundenspezifische Lösungen – weltweit und für viele Branchen

Die Henkel Spezialisten für das Sonderhoff-Portfolio stehen Ihnen global zur Verfügung

Jährlich werden über 300 Millionen Dichtungen in mehr als 50 Ländern mit den Produkten aus dem Sonderhoff-Portfolio von Henkel hergestellt. In unseren „Centers of Expertise“ und „Regional Hubs“ bieten unsere Spezialisten anwendungstechnische Beratung, z. B. bei der Wahl eines geeigneten Materialsystems, Bemusterungen Ihrer Bauteile sowie Projektmanagement für Dosieranlagen und Automation. Sie erhalten von uns Schulungen für die Nutzung der FIPFG-Technologie und wir unterstützen Sie bei der Auswahl von Ersatzteilen und mit einem regelmäßigen Service. Darüber hinaus übernehmen wir an unseren Subcontracting-Standorten gern Teile Ihrer Produktion für Sie, von Klein- bis Großserien.

Aber auch an allen anderen weltweiten Henkel Standorten beantworten die Vertriebsmitarbeiter gern Ihre Fragen und lassen Ihnen weitere Informationen zu unseren Dichtungs-, Klebe- und Vergusslösungen zukommen. Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

KOLO, POLEN
External Subcontracting Location

DÜSSELDORF, DEUTSCHLAND
Center of Expertise

ELGIN, ILLINOIS, USA
Regional Hub

RICHMOND (KANSAS CITY), USA
Regional Hub

DORNBIRN, ÖSTERREICH
Center of Expertise

BARCELONA, SPANIEN
External Subcontracting Location

OGGIONO, ITALIEN
Regional Hub

INCHEON, KOREA
External Subcontracting Location

SHANGHAI, CHINA
Regional Hub

PUNE, INDIEN
Regional Hub

PUNE, INDIEN
External Subcontracting Location

SÃO PAULO, BRASILIEN
External Subcontracting Location

Global presence

Henkel AG & Co. KGaA

Henkelstraße 67
40589 Düsseldorf
Deutschland
Tel.: +49 211 797-0
Fax: +49 211 798 4008

www.henkel.com
www.sonderhoff.com

Kontaktieren Sie uns



Die Beschreibung der möglichen Einsatzbereiche unserer Produkte sowie die technischen Angaben und Werte haben nur allgemeinen Charakter und bedeuten nicht, dass ein bestimmtes Produkt unter allen Bedingungen im jeweiligen Einsatzbereich verwendet werden kann. Insoweit ist der genannte Einsatzbereich keine verbindliche Leistungsbeschreibung bzw. Verwendungsbestimmung. Aufgrund der vielfältigen Umgebungsvariablen und deren Einflüsse (z. B. Temperatur, Prüfkörper, Größe, Wechselwirkungen mit Substraten, Maschineneinflüsse u. ä.) müssen Sie als Kunde prüfen, ob das Produkt für Ihren konkreten Einsatzbereich geeignet ist. Hierbei sind wir gern beratend behilflich. Soweit nicht anders gekennzeichnet, handelt es sich bei den oben genannten Markennamen um eingetragene Marken der Henkel Gruppe mit Schutz in Deutschland, USA und weiteren Ländern.

© 11.2024 Henkel AG & Co. KGaA. Alle Rechte vorbehalten