

Vom Stempelabdruck zur Dichtung: Passgenaue Profile für Vakuumpressen

Wächtersbach, den 12.01.2023. Ob Holzbearbeitung, thermoplastische Verformung von Kunststoffen oder Veredelung durch Sublimation: Vakuumtechnik ist vielseitig einsetzbar. Für Vakuumpressen des Unternehmens ATMOS hat der Dichtungsspezialist KREMER jetzt Dichtungsprofile aus EPDM gefertigt. Basis war der Abdruck eines Profilquerschnitts.

Die ATMOS Vakuumpressen GmbH im bayerischen Hof baut Vakuumpressen für viele Anwendungen und in den Größen, wie sie von Kunden gewünscht und benötigt werden. Die Einsatzbereiche für Vakuumpressen sind vielfältig: Sie kommen beim Furnieren von Holz zum Einsatz, aber auch beim thermoplastischen Verformen von Kunststoffen, bei der Veredelung von Mineralwerkstoffen und Acrylglas durch Sublimation, beim Herstellen von Verbundwerkstoffen oder Bauteilen für Fahrzeug-, Yacht- und Flugzeug-Interieur.

Damit Vakuumpressen optimal funktionsfähig sind, benötigen sie genau abgestimmte Dichtungsprofile. Für diesen speziellen Einsatzzweck müssen Dichtungen eine bestimmte, individuelle Form aufweisen und aus einem spezifischen Material gefertigt sein.

Dichtungen nach Zeichnung, Muster oder Stempelabdruck

KREMER aus Wächtersbach, der Spezialist für Elastomer- und Kunststoff-Produkte, bietet genau dieses Know-how: Gemeinsam mit ATMOS hat das Expertenteam von KREMER die spezifischen Dichtungsanforderungen bei Vakuumpressen genau besprochen und ermittelt, welche Umsetzung sowohl qualitativ als auch wirtschaftlich die Beste ist. Zeichnungen oder 3D-Daten für die Dichtungen gab es nicht. Vorhanden war lediglich ein Stempelabdruck eines Profilquerschnitts, aus dem KREMER ein EPDM-Profil gezeichnet und zeitnah ein erstes Muster gedruckt hat.

Nach Freigabe des Musters fertigte KREMER 500 Meter Dichtungen als erste Serienmenge. Das Unternehmen ATMOS wollte die Profile selbst ablängen, um sie auf den gewünschten Gehrungswinkel zuschneiden zu können. KREMER hat deshalb zusätzlich eine Schneidvorrichtung für ATMOS entwickelt und realisiert, die ein sauberes Ablängen garantiert.

Die ersten Anlagen mit den Dichtungen von KREMER sind bereits gebaut und werden im Holzfurnierbereich, im Thermoformen von Kunststoffen und anderen Anwendungen genutzt. „Durch die genaue Abstimmung des Dichtprofils auf die Vakuumpressen von ATMOS haben wir ein perfektes Ergebnis für unseren Kunden realisiert“, sagt Timo Eibelshäuser (Vertrieb / Fachberatung) von KREMER.

KREMER – der Spezialist für Elastomer- und Kunststoff-Produkte nach Zeichnung

KREMER wurde 1965 gegründet und gehört seit 1995 der REIFF-Gruppe an. Schwerpunkte von Kremer liegen in den Produktgruppen [Dichtungen](#), [O-Ringe](#) und [Formteile aus Gummi-, Kunststoff- und thermoplastischen Elastomeren](#). 2K-Produkte, [Gummi-Metallverbindungen](#), [Moosgummiprofile](#), [Gummiprofile](#) und [Schlauchringe](#) ergänzen das umfangreiche Lieferprogramm. Die Spezialität von Kremer sind individuelle Klein- oder Großserienfertigungen für die Industrie. Das Unternehmen arbeitet für nahezu alle Branchen u.a. für [Automobil- und Fahrzeugindustrie](#), [Türen-, Fenster- und Fassadenbau](#), [Elektronikindustrie](#), [Medizin-](#) und Labortechnik, Lüftungs-, Klima- und [Sanitärtechnik](#).

Bildmaterial zur freien Verwendung in der redaktionellen Berichterstattung, mit Angabe der Bildquelle.



Abbildung 1: Aus dem Stempelabdruck einer Dichtung wurde ein EPDM-Profil gezeichnet und zeitnah ein erstes Muster gedruckt. Nach Freigabe des Musters wurden 500 Meter Dichtungen als erste Serienmenge gefertigt. Eine maßgefertigte Schneidvorrichtung ermöglicht das saubere Ablängen. Bildquelle: KREMER®.



Abbildung 2: ATMOS baut Vakuumpressen in den Größen, wie sie von den Kunden gewünscht und benötigt werden. Ein großes Thema im Hause ATMOS ist die Veredlung durch Sublimation. Dabei werden Fotos, Texte oder Muster in den Mineralwerkstoff oder den acrylbasierten Werkstoff übertragen, sodass ein dauerhaftes Bild in der Oberfläche entsteht.

Pressekontakt:

KREMER GmbH
Gregor Hämel
Kinzigstraße 9 / Industriegebiet
63607 Wächtersbach
Tel.: 0 60 53 / 61 61– 0
Fax: 0 60 53 / 97 39
E-Mail: gregor.haemel@kremer-tec.de
Internet: <https://kremer-tec.de/>

CGW GmbH
Christina Guth
Karl-Arnold-Str. 8
47877 Willich
Tel.: 0 21 54 / 88 85 2– 11
E-Mail: c.guth@c-g-w.net