

Kompaktfensterheber aus Kunststoff: Kosten wie Stahl, Gewicht wie Aluminium



Auf der IAA 2011 stellt Brose erstmals einen Fensterheber aus langglasfaserverstärktem Polypropylen mit integrierten Führungsschienen und Nass- /Trockenraumtrennung vor. Eine ausgeschäumte Dichtung auf der Grundplatte des Fensterhebersystems ermöglicht die Platzierung von Motor, Elektronik und Verkabelung im Trockenraum.

• 30% Gewichtsvorteil bei Kostenneutralität

• Beschleunigte Montage: System verkürzt Einbauzeit beim OEM um 30%

• 10% höherer Wirkungsgrad gegenüber marktüblichen Fensterhebern

Frankfurt am Main (14. September 2011) Die Brose Gruppe, Weltmarktführer bei Türsystemen und Fensterhebern, stellt auf der IAA 2011 erstmals einen Fensterheber aus langglasfaserverstärktem Polypropylen mit integrierten Führungsschienen und Nass-/Trockenraumtrennung vor. In Kombination mit einem gewichts- und wirkungsgradoptimierten Antrieb aus dem Brose-Baukasten wiegt der Fensterheber lediglich 2/3 einer vergleichbaren Stahlvariante und spart damit mehr als 600 Gramm Gewicht pro Tür – bei gleichen Kosten.

Zudem bietet die Herstellung in Kunststoffspritzgusstechnologie Integrationspotentiale weit über die Fensterheberfunktion hinaus, wie beispielsweise Aufnahmebereiche für den Crashsensor oder Befestigungselemente für den Türinnengriff und den Türleitungssatz. Eine ausgeschäumte Dichtung auf der Grundplatte des Fensterhebersystems ermöglicht die Platzierung von Motor, Elektronik und Verkabelung im Trockenraum.

Der entscheidende Vorteil des Fensterhebers liegt in der vereinfachten Montage in die Fahrzeugtür: Der Einsatz dieses kompakten sowie fett- und korrosionsfreien Systems reduziert die Einbauzeit um 30 Prozent.

Der Kunststoff-Fensterheber mit integrierten Führungsschienen erfüllt alle geforderten Kunden-Spezifikationen sowie die ISO Recycling- bzw. Verwertungsquoten und weist eine signifikant bessere Öko-Sachbilanz auf.

Systemkompetenz weltweit

Das Familienunternehmen Brose hat sich in mehr als 100 Jahren vom Komponentenhersteller zum führenden Systemanbieter entwickelt. Bei Fensterhebern verfügt das Unternehmen über 80 Jahre Serienerfahrung und hat sich mit mehr als 52 Millionen jährlich ausgelieferten Einheiten als Weltmarktführer etabliert. Dabei entwickelt und produziert der Mechatronik-Spezialist die wesentlichen Komponenten wie Antriebe, Elektroniken und Fensterheber-Mechanik im eigenen Haus. Die Vorteile für die OEMs: maßgeschneiderte Produkte mit perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten, die weltweit mit den gleichen Prozessen und Technologien gefertigt werden, Gewichtsreduzierung, Kosteneffizienz und gleichbleibend hohe Auslieferqualität von weniger als 10 ppm.