

Pressemitteilung

„Wir machen Mobilität sicher“ Gelungener Auftakt auf der IAA

„Wir haben sehr gutes Feedback bekommen. Unsere Kunden sind mit unserer Leistung, unserer Zuverlässigkeit und unserer Qualität sehr zufrieden.“ J. Wolfgang Kirchhoff, Vorsitzender der Geschäftsführung von KIRCHHOFF Automotive, zieht ein positives Feedback zu den ersten Tagen des IAA-Auftritts des Unternehmens.

Unter dem Motto „Wir machen Mobilität sicher“ und mit einem völlig neuen Standkonzept stellt KIRCHHOFF Automotive auf der 68. IAA in Frankfurt am Main aus. Schon an den Pressetagen zum Messeauftakt konnte der mittelständische Automobilzulieferer aus Südwestfalen Vorstände und Direktoren seiner wichtigsten Kunden begrüßen, darunter u. a. die Volkswagen AG, PSA Group, Daimler AG und Ford Europa und Nordamerika.

Im Fokus der führenden Plattform für Mobilität stehen in diesem Jahr die Zukunftsthemen autonomes Fahren, urbane Mobilität, neue Mobilitätsdienste und Elektromobilität. Auch die Mobilitätskonzepte der Zukunft – von elektrisch bis autonom – benötigen Karosserien, die im Notfall für größtmögliche Sicherheit aller Unfallbeteiligten sorgen. KIRCHHOFF Automotive bietet innovative und wirtschaftliche Leichtbauprodukte dafür und damit Lösungen, die die Mobilität von Morgen sicher machen.

Das ist z. B. eine **Vorderwagenstruktur für den MPDB** (Mobile Progressive Deformable Barrier) **Frontal Crashtest** gemäß der Euro NCAP 2020 Richtlinien. Dieses hybride Konzept besteht aus zwei pressgehärteten Schalen, die mittels Laserschweißen umlaufend gefügt werden. Die Vorderwagenstruktur wirkt wie ein Schutzschild und setzt dabei auf die Sicherheit beider Unfallbeteiligten. Im Crashfall wird die Energie großflächig verteilt und absorbiert. Hiermit hat KIRCHHOFF Automotive eines seiner Kernprodukte weiterentwickelt. „Sicherheit ist nicht nur ein Thema auf der Straße, sondern natürlich auch im Auto. Viele Menschen streben nach mehr Sicherheit. Mit unseren Lösungen für Crashmanagement sind wir sehr weit vorne“, betont Arndt G. Kirchhoff, CEO KIRCHHOFF Automotive Holding.

Ein **pressgehärteter Querträger** mit einer Festigkeit von ca. 2.000 MPa verbindet wirtschaftlichen Leichtbau mit optimaler Crashperformance. Für das Produkt wird ein Mangan-Bor-Stahl mit neuen Warmformgüten eingesetzt, den KIRCHHOFF Automotive in einem Gemeinschaftsprojekt mit thyssenkrupp Steel Europe entwickelt hat. Durch den Verzicht auf ein Schließblech und die geringe Blechdicke weist der Heckbumper eine Gewichtsersparnis von fast 20% gegenüber einem Referenz Crashmanagement System auf. Daneben können auch die Kosten für Material und Fügeprozess reduziert werden. „Der sparsame Umgang mit

Materialien und den entsprechenden Ressourcen ist unser oberstes Ziel. Nachhaltigkeit ist schon immer unser Thema gewesen“, so Arndt G. Kirchhoff.

Weniger Gewicht, bessere Performance: Das verspricht eine **B-Säule**, bei der zwei unterschiedliche Materialien – Stahl in den Güten 2000 MPa und 1500 Mpa – mittels Punkt- oder Laserschweißen zu einer Patch Platine gefügt werden. Das Verfahren erspart ein aufwändiges 3D-Fügen, außerdem ist nur ein einziges Presshärte Werkzeug erforderlich. Bei gleicher oder sogar besserer Performance hat die B-Säule einen Gewichtsvorteil von ca. 10-12%.

Das bereits auf der NKW IAA 2018 vorgestellte innovative **Hochvolt-Batteriegehäuse für Elektromobilität** hat KIRCHHOFF Automotive zu drei verschiedenen Technologieträgern aus Aluminium bzw. Stahl-/Alu weiterentwickelt. Diese zeigen, wie sich hohe Prozesssicherheit, Leichtbau und Wirtschaftlichkeit miteinander in Einklang bringen lassen:

- Ein wirtschaftliches Konzept in Hybridbauweise ist das **Batteriegehäuse mit gekanteter Stahlwanne**, das die Vorteile der Materialien Stahl und Aluminium kombiniert. Der Außenrahmen aus Aluminiumprofilen und die gekantete Wanne aus Stahl mit lasergeschweißten Ecken werden durch Kleben gefügt. Durch reduzierte Fügenahtlängen lässt sich die Dichtigkeit einfacher realisieren.
- Das **Batteriegehäuse mit gebauter Aluminium-Wanne** ist hoch korrosionsbeständig und ermöglicht die Verwendung integrierter Kühlböden. Der Aluminiumaußenrahmen wird mit dem Bodenblech durch Laserschweißen gefügt.
- Das **Batteriegehäuse mit gekanteter Aluminium-Wanne** bietet ein gewichtsoptimiertes Konzept aus Aluminium. Hohe Volumenausnutzung, hohe strukturelle Performance und hohe Korrosionsbeständigkeit zählen zu den Vorteilen des Produkts.

Diese Innovationen präsentiert KIRCHHOFF Automotive seinen Kunden mit einem komplett neuen Standkonzept, erstmals auf zwei Etagen und teilweise in Holzoptik gehalten. Im Vergleich zu den Messeauftritten des Unternehmens in den vergangenen Jahren ist zusätzlich zu Leichtbau und Elektromobilität der Schwerpunkt Sicherheit hinzugekommen. „Den Fokus auf das Thema Sicherheit und damit auch die Sicherheit unserer Kunden zu legen ist glaube ich genau der richtige Weg“, sagt Geschäftsführer und Chief Technology Officer Dr. Thorsten Gaitzsch.

Noch bis zum 22. September stellt das Unternehmen in **Halle 9 Stand B16** auf der führenden Plattform für Mobilität aus. Mehr Informationen finden Sie auch unter <http://fair.kirchhoff-automotive.com/>.

Abdruck kostenfrei, Beleg erbeten.

KIRCHHOFF Automotive – WE.MOVE.FUTURE.

KIRCHHOFF Automotive ist als Geschäftsbereich der KIRCHHOFF Gruppe einer der großen mittelständischen Automobilzulieferer. Das in der vierten Generation geführte Familienunternehmen ist führender Entwicklungspartner für komplexe Metall- und Hybridstrukturen für Rohkarosserie und Fahrwerk für die internationale Automobilindustrie.

KIRCHHOFF Automotive bildet mit 30 Produktionswerken in 11 Ländern den größten Bereich der KIRCHHOFF Gruppe. Unser globales Produktionsnetzwerk mit den Kerntechnologien Umformen, Fügen, Leichtbau und Oberflächenbehandlung gewährleistet weltweit einheitliche Fertigungs- und Produktionsstandards.

Die KIRCHHOFF Gruppe, bestehend aus den Geschäftsbereichen Automotive, KIRCHHOFF Ecotec, KIRCHHOFF Mobility und WITTE Tools beschäftigt weltweit über 13.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und erwirtschaftete in 2018 einen Jahresumsatz von über 2,15 Mrd. Euro.

Weitere Informationen unter www.kirchhoff-automotive.com.

Hinweise an die Redaktion:

Rückfragen bitte an Andreas Heine, Kommunikation & Marketing (Tel. 02371 211-238 oder per Email: andreas.heine@kirchhoff-automotive.com).

Diese Pressemitteilung und Bilder in Druckqualität finden Sie auf unserer Presseseite www.kirchhoff-automotive.com/de/press-kit/.



Dr. Thorsten Gaitzsch (Managing Director / Global Chief Technology Officer KIRCHHOFF Automotive, I.) und J. Wolfgang Kirchhoff (Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive, M.) erklären Séréna Salame (Purchasing, Senior Vice President Vehicle Parts PSA Group; r.) die Besonderheiten des innovativen Crashmanagement-Systems für den MPDB Frontal Crashtest.



v.l.n.r.: Silvia Rauterkus (Director Sales KIRCHHOFF Automotive), Celine Gast (Key Account Manager KIRCHHOFF Automotive), Dr. Thorsten Gaitzsch (Managing Director / Global Chief Technology Officer KIRCHHOFF Automotive), Séréna Salame (Purchasing, Senior Vice President Vehicle Parts PSA Group), J. Wolfgang Kirchhoff (Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive), Tomasz Zwyrtak (Director Visibility, Glass, Closures, Sealings Opel Manufacturing Poland Sp. Z o.o) und Klaus Loetters (Vice President Sales KIRCHHOFF Automotive).



Jörn Hasenfuß (Executive Vice President Volkswagen AG, 2. v. l.) im Gespräch mit Arndt G. Kirchhoff (CEO KIRCHHOFF Automotive Holding, 2. v. r.), Dr. Thorsten Gaitzsch (Managing Director / Global Chief Technology Officer KIRCHHOFF Automotive, r.) und Klaus Lötters (Vice President Sales KIRCHHOFF Automotive, l.)



J. Wolfgang Kirchhoff (Vorsitzender der Geschäftsführung KIRCHHOFF Automotive, l.) begrüßt Dr. Gunnar Güthenke (Vice President Procurement and Supplier Quality Mercedes-Benz Cars, r.)





Der Stand von KIRCHHOFF Automotive war an den ersten Messetagen gut besucht.