

FORMING THE FUTURE



## SISTEMAS DE ESTAMPADO Y CORTE CON TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO

---



# SISTEMAS DE ESTAMPADO Y CORTE CON TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO

---

- 4 BIENVENIDOS A SCHULER  
Sistemas de estampado y transformación con tecnología Servo Directo
- 8 TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO  
El éxito se puede programar
- 14 SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA MONOBLOQUE  
Perfección hasta en los más mínimos detalles
- 18 SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA DE TIRANTES  
Flexibilidad y eficiencia para una máxima rentabilidad
- 22 AUTOMATIZACIÓN DE SCHULER  
Más flexibilidad de forma automática
- 24 GESTIÓN DE PROCESOS  
Eficiencia en toda línea
- 26 EL SERVICIO POSTVENTA DE SCHULER  
Más rendimiento gracias a un servicio postventa óptimo

# BIENVENIDO A SCHULER. SISTEMAS DE ESTAMPADO Y CORTE CON TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO.



Producción de piezas dobles de un proveedor de la industria de automoción. Fuerza de prensado: 16.000 kN.

Desde hace más de 170 años Schuler suministra prensas y sistemas de automatización a clientes de la industria procesadora de metales. Ya sea en las naves de estampado o en los talleres de prensas, los desafíos que han de afrontar nuestras instalaciones se redefinen a diario. Con los sistemas de corte y conformado de Schuler usted tiene garantizada una fabricación rentable, productividad creciente, elevada disponibilidad de las instalaciones, máxima calidad de los componentes y unas amplias prestaciones de servicio postventa. Somos expertos en técnica de transformación y desarrollamos las soluciones de sistema adecuadas a través de un diálogo constante con usted. Para ello apostamos por una tecnología de prensas innovadora, componentes de automatización potentes, un servicio postventa flexible y, por supuesto, el contacto personal con los especialistas en transformación de su empresa.

Aproveche las ventajas del asesoramiento competente e individualizado de Schuler. Ya se trate de cuestiones de ingeniería de componentes, construcción de herramientas, tecnología de prensas o sistemas de automatización, juntos encontraremos la solución apropiada.



Fabricación rentable de una amplia gama de piezas.

## SCHULER EN LÍNEA



¿Quiere saber más sobre los Sistemas de estampado y corte con tecnología Servo Directo?  
Encontrará nuestra oferta completa en [www.schulergroup.com/stamping\\_cutting](http://www.schulergroup.com/stamping_cutting)  
Sólo tiene que escanear el código QR con la cámara de su smartphone o de su tableta.

# EN TODOS LOS SECTORES INDUSTRIALES ESTAMOS EN CASA. NO HAY RETOS IGUALES.



Fabricación en serie con servoprensa de estructura de tensores, fuerza de prensado: 16.000 kN.

Los sistemas de corte y conformación de Schuler se emplean con éxito en los más diversos ramos industriales. Respondemos a las variadas exigencias que plantean los diversos sectores con una amplia gama de productos para la fabricación en serie rentable de componentes de alta calidad.



Piezas estampadas en masa, producidas con servoprensa de estructura monobloque, fuerza de prensado: 2.500 kN.

## En estos sectores nos sentimos como en casa:

- Industria automotriz, de vehículos industriales y proveedores
- Industria eléctrica y electrónica
- Sectores relacionados a la construcción
- Industria de aparatos domésticos
- Industria de mobiliario
- Industria de embalaje
- Tecnología médica

# SIETE BUENOS MOTIVOS PARA NUESTROS SISTEMAS DE ESTAMPADO Y CORTE CON TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO.

## ASESORAMIENTO CENTRADO EN LA PRÁCTICA

Desde el análisis de componentes y la realización de simulaciones hasta el estudio del proceso global – desarrollamos las soluciones más rentables junto con usted.

## ALTA RENTABILIDAD

Elevada disponibilidad con un rendimiento de producción óptimo, larga vida útil de las herramientas, menos costes de mantenimiento y servicio postventa y un manejo optimizado de refacciones para que usted consiga un plus de rentabilidad.

## COMPONENTES DE LA MEJOR CALIDAD

La calidad constante de los componentes tiene una importancia decisiva. Con los sistemas de estampado y conformación de Schuler tiene garantizada la máxima calidad de componentes además de una alta capacidad productiva, incluso cuando se trata de piezas de geometría compleja.

## GRAN FLEXIBILIDAD

La gama de productos de los sistemas de estampado y conformación abarca desde estampadoras automáticas para la fabricación de un espectro de piezas sencillo hasta servoprensas de gran flexibilidad para la elaboración de componentes complejos.

## MÁXIMA SEGURIDAD DE PROCESO

Unos procesos globales seguros y estables constituyen el requisito básico para poder trabajar de forma rentable en los talleres de estampado y prensado. Benefíciense en la práctica de nuestro know-how que abarca múltiples procesos.

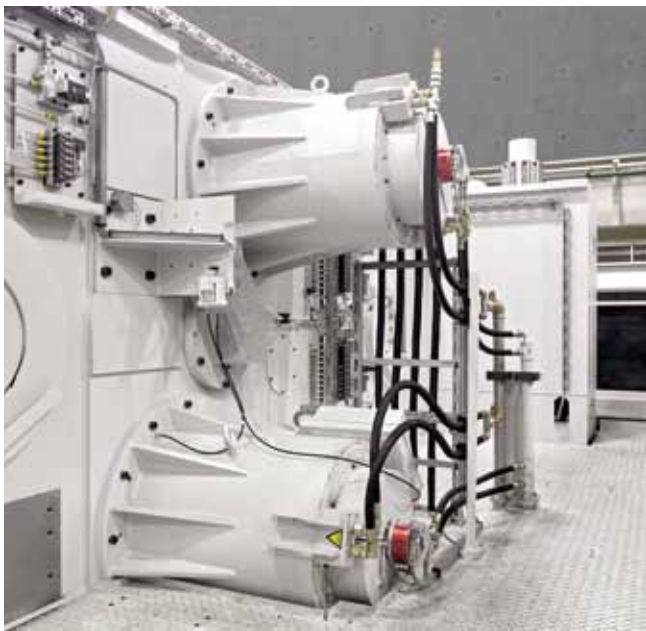
## ÓPTIMA EFICIENCIA ENERGÉTICA

Una gestión productiva de la energía consigue que los sistemas de estampado y conformación de Schuler destaquen por su especial eficiencia energética. Esto no sólo ahorra costes sino que también protege el medio ambiente.

## SERVICIO POSTVENTA DE CONFIANZA

Ya sea que se trate de servicio técnico, medidas para aumentar el rendimiento o formación individualizada, el equipo del servicio postventa de Schuler está disponible en todo momento en cualquiera de las instalaciones en el mundo.

# TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO. PERFECCIÓN HASTA EN LOS MÁS MÍNIMOS DETALLES.



Torque de alto dinamismo.

El empleo de torques de alto dinamismo para el funcionamiento de las prensas abre perspectivas totalmente nuevas: máxima flexibilidad en la producción, fabricación rentable de piezas de geometría compleja y un elevado rendimiento productivo con una calidad de pieza óptima.



Fabricación en serie con servoprensa en estructura de tensores, fuerza de prensado: 8.000 kN.

En combinación con los equipos altamente dinámicos de Schuler – unidades de rodillos de avance, equipos de alimentación de bandas, alimentadores de chapas y sistemas de transfer de tres ejes – surgen sistemas de estampado y conformación completamente automatizados para una amplia gama de aplicaciones.





Fabricación en serie con servoprensa de estructura monobloque, fuerza de prensado: 6.300 kN.

El accionamiento de las prensas con tecnología Servo Directo se lleva a cabo directamente a través un motor de alto torque. Dotados de momento de torsión muy alto, proporcionan el accionamiento adecuado para procesos de estampado y conformación dinámicos. La ausencia de volante y de una combinación de embrague/freno tiene como resultado una mayor flexibilidad, eficiencia energética y mantenimiento reducido de las prensas.

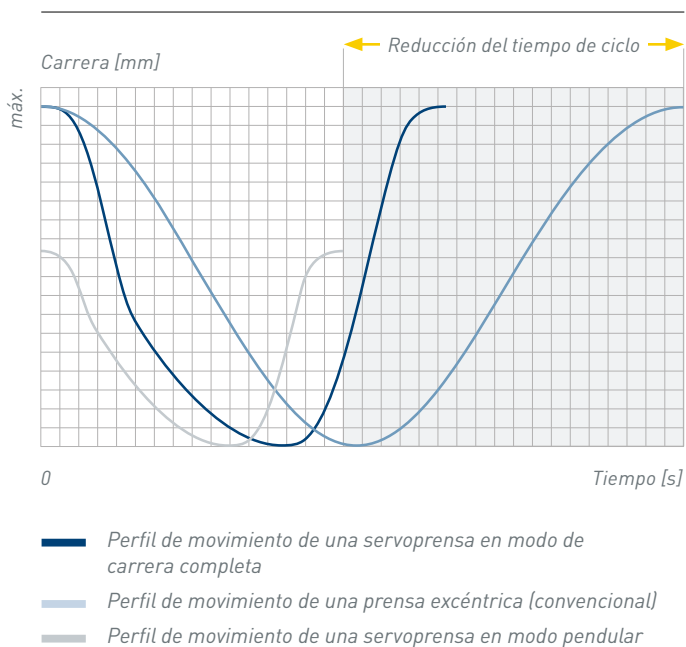


Asesoramiento en el proceso para un máximo rendimiento productivo con una calidad de pieza óptima.

La coordinación precisa de la tecnología de prensas con los componentes de automatización, junto con la posibilidad de equipar los herramientas y troqueles con servomotores, aseguran la máxima rentabilidad de los sistemas de estampado y corte con tecnología Servo Directo.

# TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO. EL ÉXITO SE PUEDE PROGRAMAR.

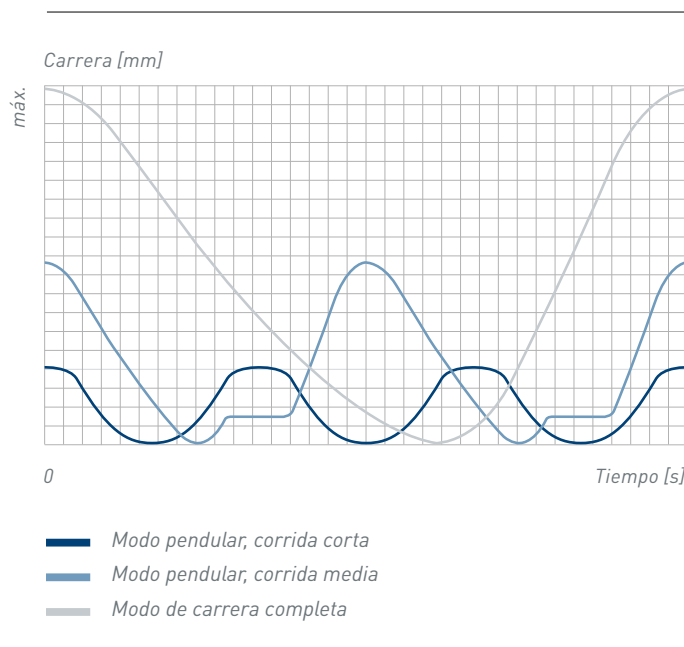
Tecnología para una máxima rentabilidad: la programación individual del movimiento del émbolo se reduce el tiempo de ciclo con velocidades de conformación iguales o menores.



La programación individual del movimiento del émbolo reduce el tiempo de ciclo con la misma velocidad de conformación.

## Curvas de movimiento del émbolo programables.

El empleo de motores con torques altamente dinámicos permite la fácil y rápida programación de diversos movimientos en un sólo ciclo de prensado. Así la cinemática del émbolo se puede adaptar de forma rápida y sencilla a los parámetros de proceso del herramental y de la automatización y se puede optimizar para un elevado tiempo de ciclo.



La tecnología Servo Directo permite la programación individual del movimiento del émbolo.

**Modo oscilatorio.** El modo pendular permite la libre programación de la altura del movimiento del émbolo. Debido al movimiento de reversión del par motor, el accionamiento excéntrico del impulso avanza una carrera y retrocede la carrera siguiente de forma alterna en un movimiento pendular. Con esto se aumenta considerablemente la tasa de ciclo y la eficiencia energética.

**Vida útil de los herramientas y calidad de los componentes.** Por un lado, se puede alcanzar una vida útil mucho más larga de los herramientas debido a la posibilidad de adaptación óptima de la velocidad de conformación en la parte crítica del proceso. Además, se puede reducir la influencia de las fluctuaciones de la calidad de la bobina sobre el proceso de conformación, y con ello sobre la calidad de los componentes.

**Gestión de la energía.** Sistemas de gestión de la energía de empleo opcional almacenan la energía liberada durante la fase de frenado generador del ciclo de prensado. Esta energía volverá a estar disponible en la siguiente fase de aceleración motora. El resultado es la reducción de la potencia conectada y la compensación de picos de corriente.



Libre programación de las curvas de movimiento del émbolo.

## LAS VENTAJAS

- Incremento significativo de la capacidad productiva en comparación con prensas mecánicas de accionamiento convencional
- Máxima flexibilidad de producción debido a la libre programación de la altura del recorrido y secuencia de movimientos
- Mayor calidad de pieza y vida útil de las herramientas gracias a la óptima adaptación de la secuencia de movimientos
- Máxima disponibilidad para la producción
- Máxima idoneidad para el procesamiento de aceros altamente resistentes
- Menos costes de energía gracias a una solución de accionamiento eficiente
- Fácil mantenimiento en comparación con prensas mecánicas de accionamiento convencional porque hay menos componentes mecánicos

# TECNOLOGÍA SERVO DIRECTO. LA PRÁCTICA LO DEMUESTRA.



Junta de culata.

**Aumento del rendimiento productivo.** Las pruebas de estampado y la experiencia cosechada en la producción demuestran el alto rendimiento de la tecnología Servo Directo de Schuler en comparación con prensas convencionales.

Resultados obtenidos hasta ahora: aumento promedio del rendimiento productivo de más del 70 % sin optimización de herramientas en la primera prueba.

Pieza de moldeo	Tipo de funcionamiento	Fuerza de prensado específica del componente [kN]	Profundidad de embutición [mm]	Número máx. de recorridos, convencional	Número máx. de recorridos, servo	Aumento
Brida	Progresivo	1.200	30	30	56	+ 87 %
Soporte de generador de gas	Progresivo	1.300	60	25	40	+ 60 %
Soporte	Progresivo	2.000	40	30	60	+ 100 %
Jaula	Progresivo	2.400	50	30	50	+ 67 %
Panel transversal	Progresivo	4.000	90	23	33	+ 43 %
Tapa	Progresivo	6.900	40	15	34	+ 126 %
Consola central	Transfer	6.000	190	12	17	+ 42 %
Tubo de inserción	Transfer	6.600	130	8	15	+ 88 %
Soporte	Transfer	7.190	67	14	30	+ 114 %
Boca del depósito	Transfer	9.650	145	14	18	+ 29 %
Molde de asiento	Transfer	12.600	130	16	24	+ 50 %
Panel lateral	Transfer	14.750	80	19	29	+ 53 %



Componente con tuerca soldada.

**Integración de procesos consecutivos.** A menudo la fabricación de componentes abarca varios pasos de producción que consumen tiempo y productividad si se efectúan uno tras otro. En este contexto los servomotores de alto dinamismo de Schuler inician modos de trabajo enteramente nuevos: procesos como, p. ej., soldadura o láser se pueden integrar directamente en el ciclo de prensa gracias a las posibilidades que ofrecen los desarrollos de recorrido-tiempo de libre programación y a la inclusión de tiempos de reposo, sin merma de la seguridad de proceso y con un alto rendimiento productivo. El resultado: la fabricación económica de piezas de geometría compleja y el máximo rendimiento productivo con máxima calidad de producto.

Pieza de moldeo	Modo de servicio	Fuerza de prensado específica del componente [kN]	Proceso integrado	Rendimiento productivo
Placa	Progresivo	1.600	Tuerca soldada	64
Jaula	Progresivo	3.200	Tuerca remachada	70
Chapa de apoyo	Progresivo	4.800	Tuerca estampada	50
Placa de retención	Progresivo	4.900	Moldeo de rosca	49
Soporte de unión	Progresivo	5.000	Soldar componente	32
Soporte	Progresivo	5.800	Moldeo de rosca	50
Carcasa	Progresivo	6.000	Clinchado	30
Panel transversal	Transfer	4.500	Bulón estampado	38
Placa	Transfer	5.300	Moldeo de rosca	43
Alojamiento	Transfer	6.000	Tuerca soldada	24

# SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA MONOBLOQUE. DE 2.500 A 8.000 KN.

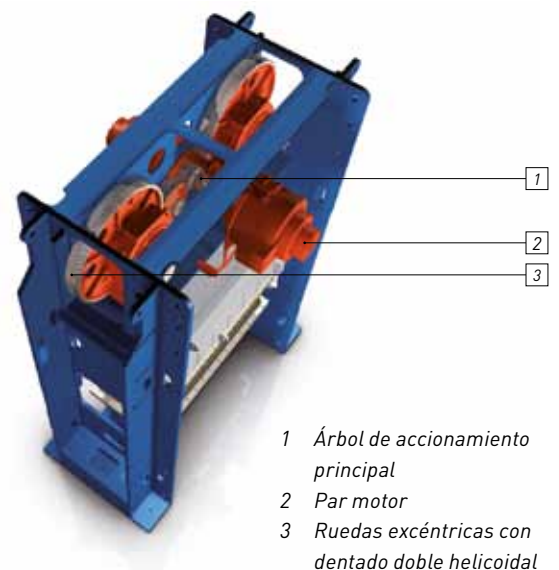


Fabricación flexible con servoprensas de estructura monobloque. Fuerza de prensado: 4.000 kN.

**Componentes confiables.** El cuerpo monobloque de la prensa se ejecuta como estructura soldada, templada para la eliminación de tensiones. Las ruedas excéntricas están provistas de dentado doble helicoidal para el guiado axial y para la reducción de ruido. La guía de rodillos del impulso está pretensada sin juego. El resultado son unos componentes que garantizan una alta disponibilidad de la instalación.

**Pruebas.** La introducción de nuevas herramientas requiere la máxima flexibilidad. Se puede modificar la variable de velocidad de ajuste mediante la rueda de mano. El émbolo se puede detener en cualquier posición y se puede invertir la dirección del movimiento cuando sea necesario. La función "quick-lift" permite desplazar el émbolo al punto máximo de inversión superior en todo momento durante el ajuste.

**Preparación.** Se consiguen tiempos cortos de cambio de equipo gracias a diversos sistemas de cambio de herramientas como el carro de cambio tándem o una mesa deslizable.



Schuler construye servoprensas de estructura monobloque en cuatro tamaños estándar diferentes: 2.500 kN, 4.000 kN, 6.300 kN, 8.000 kN.

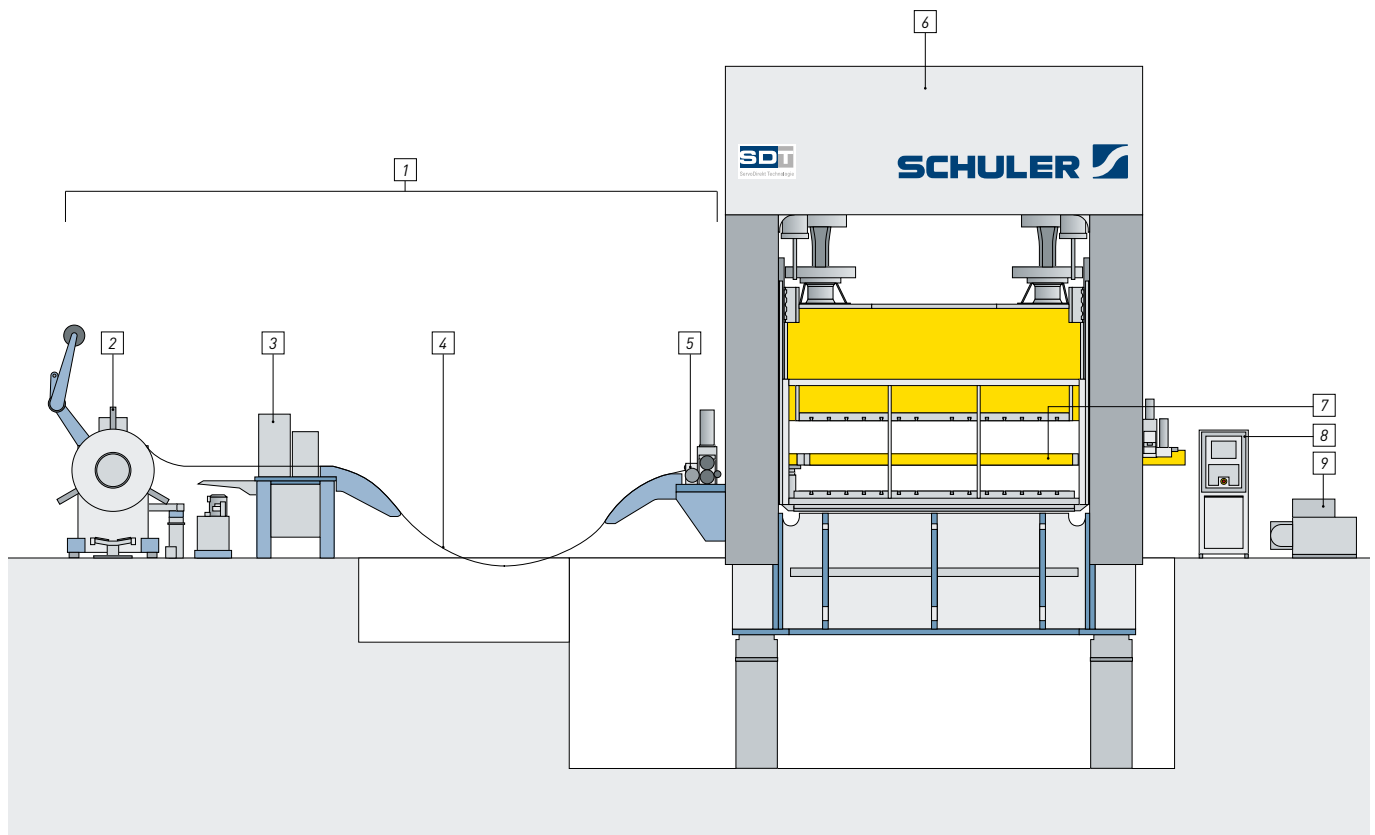
## VÍDEO



Conozca más detalles sobre la servoprensa MSD 630 de estructura monobloque. Sólo tiene que escanear el código QR con la cámara de su smartphone o de su tableta.  
<http://bit.ly/1cQ69GI>

# SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA MONOBLOQUE. TECNOLOGÍA EN DETALLE.

## SERVOPRESA DE ESTRUCTURA MONOBLOQUE CON EQUIPO DE ALIMENTACIÓN DE BANDA



### LEYENDA

- |                                   |  |   |
|-----------------------------------|--|---|
| 1 Equipo de alimentación de banda | 4 Fosa de lazo                         | 7 Transfer electrónico y modular de tres ejes |
| 2 Bobinadora                      | 5 Unidad de rodillos de avance         | 8 Panel de mando                              |
| 3 Enderezadora                    | 6 Servoprensa de estructura monobloque | 9 Acumulador de energía                       |



Modelo	MSD 250	MSD 400	MSD 630	MSD 800
Fuerza de prensado [kN]	2.500	4.000	6.300	8.000
Longitud de mesa [mm]	Ancho de mesa [mm]			
2.000	1.100			
2.500		1.100		
3.050			1.400	
4.000				1.800
Altura de montaje [mm]	550	600	700	1.000
Carrera de émbolo [mm]	32-160	40-200	60-300	80-400
Ajuste de émbolo [mm]	150	200	250	300
Número de carreras* [1/min]	3-160	3-140	3-90	3-60

Todos los datos se refieren a instalaciones de dos bielaz. Reservado el derecho a efectuar modificaciones técnicas.

\* El número de carreras depende de la carrera programada y la cinemática.

## LAS VENTAJAS

- Plazos de entrega cortos y gestión de refacciones optimizada gracias al empleo de grupos de componentes estandarizados
- Máxima flexibilidad de producción debido a que el recorrido y los movimientos se pueden programar libremente
- Mayor calidad de pieza y vida útil de las herramientas gracias a la óptima adaptación de los movimientos
- Tiempo de rodaje de herramientas más corto debido a las funciones de ajuste y prueba mediante una rueda manual
- Menos costes de energía gracias a una solución de accionamiento eficiente

# SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA DE TIRANTES. DE 6.300 KN A 32.000 KN.



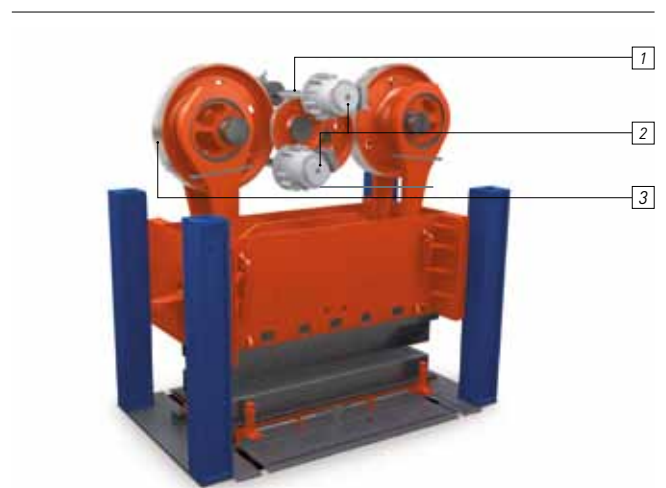
Servoprensa de estructura tirantes empleada por un fabricante de aparatos domésticos. Fuerza de prensado: 16.000 kN.

**Máxima disponibilidad de las instalaciones.** El software »Generador de curvas« desarrollado por Schuler permite una coordinación óptima entre las cinemáticas del émbolo y los parámetros de automatización a fin de lograr la máxima seguridad de proceso. Se ha optimizado la construcción de todos los componentes mediante métodos de cálculo FEM. Los cuerpos de las prensas se realizan como estructuras soldadas, templadas para eliminar tensiones.

**Reducción de los tiempos de ajuste y preparación.** Funcionalidad de las pruebas mediante la función de la rueda manual:

- Movimiento de cierre del herramental con velocidad de ajuste variable
- Movimiento de posición a posición con movimiento de reversión siempre que sea necesario
- Función de entintado con preselección de la fuerza del herramental
- Función quick-lift para un movimiento rápido de apertura de herramienta

Sistemas de cambio de herramienta: las mesas móviles en versión delante/atrás o vía en T para la preparación semiautomática o completamente automática garantizan tiempos cortos de preparación.



- 1 *Árbol de accionamiento principal*
- 2 *Motor de par*
- 3 *Ruedas excéntricas con dentado doble helicoidal*

Schuler construye servoprensas de estructura de piezas armadas por tirantes en tamaños desde 6.300 hasta 32.00 kN.

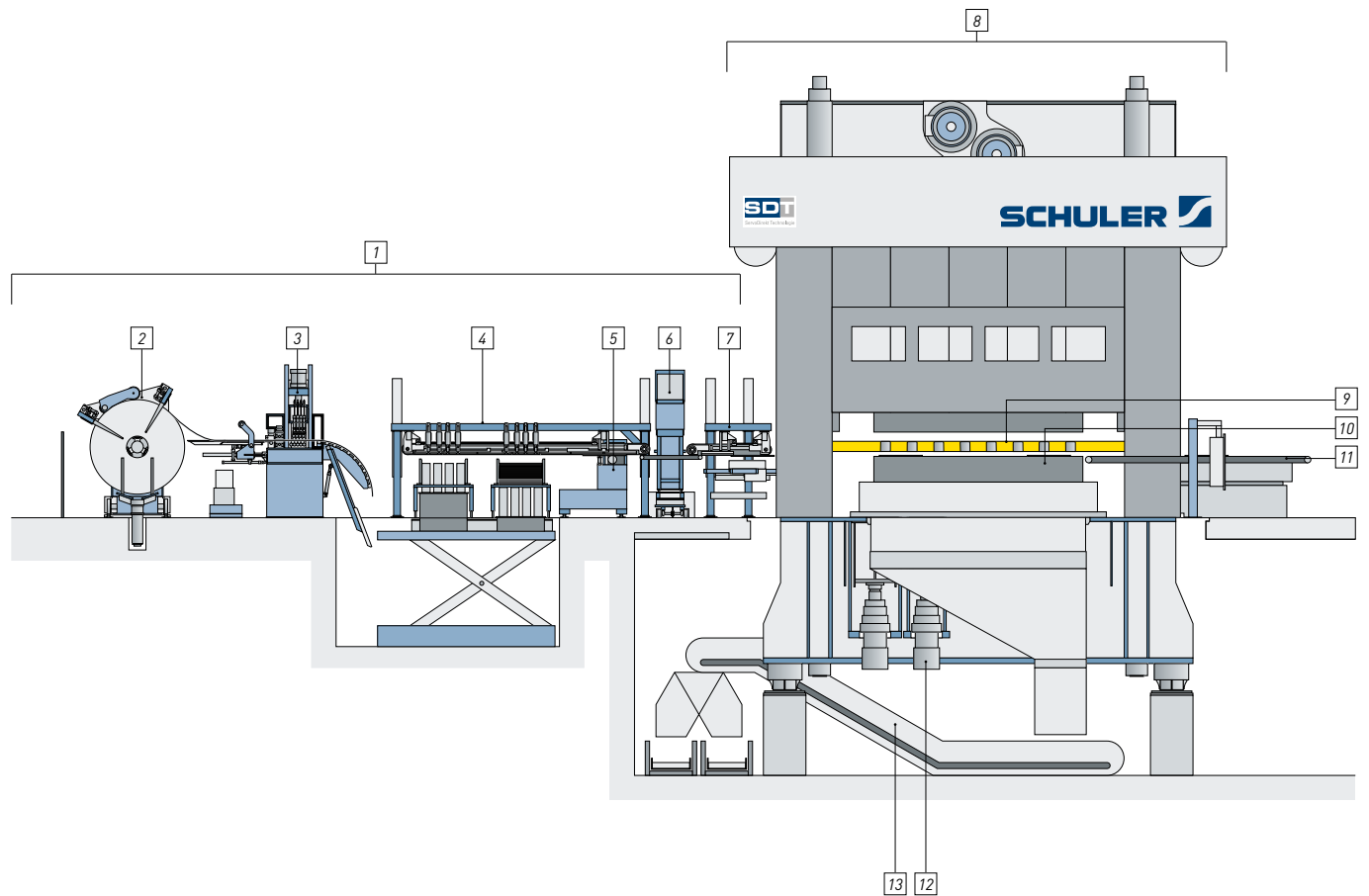
## VÍDEO



Conozca más detalles sobre las servoprensas de estructura de piezas armadas por tirantes. Sólo tiene que escanear el código QR con la cámara de su smartphone o de su tableta.  
<http://bit.ly/1fDx3Cb>

# SERVOPRENSAS DE ESTRUCTURA DE TIRANTES. TECNOLOGÍA EN DETALLE.

SERVOPRENSA DE ESTRUCTURA DE PIEZAS ARMADAS POR TIRANTES CON EQUIPO DE ALIMENTACIÓN DE BANDA Y ALIMENTADOR DE CHAPAS



## LEYENDA

- |                                |  |   |                             |
|--------------------------------|--|---|-----------------------------|
| 1 Suministro de material       | 6 Aceitadora de bandas o de chapas                         | 9 Transfer electrónico y modular de tres ejes | 12 Cojín hidráulico modular |
| 2 Bobinadora                   | 7 Estación de entrega y centraje                           | 10 Herramienta de secuencia o de transfer     | 13 Eliminación de desechos  |
| 3 Enderezadora                 | 8 Servoprensa de estructura de piezas armadas por tirantes | 11 Cinta de salida                            |                             |
| 4 Alimentador de chapas        |  |   |                             |
| 5 Unidad de rodillos de avance |  |   |                             |

Modelo	TSD 630 TSC 630	TSD 800 TSC 800	TSD 1000 TSC 1000	TSD 1100 TSC 1100	TSD 1250 TSC 1250	TSD 1600 TSC 1600	TSD 2000 TSC 2000	TSD 2500 TSC 2500	TSD 3200 TSC 3200			
Fuerza de prensado [kN]	6.300	8.000	10.000	11.000	12.500	16.000	20.000	25.000	32.000			
Longitud de mesa [mm]	Ancho de mesa [mm]											
4.000	1.600	1.800										
4.600		1.800	2.200*	1.800								
5.000					2.200*							
5.100					2.200*	1.800	2.200*	1.800				
6.000									2.500*			
6.100						1.800	2.200*	1.800	2.500*	2.500*	2.500*	2.500*
7.000									2.500*	2.500*	2.500*	2.500*
Altura de montaje [mm]	900	1.100	1.100	1.100	1.200	1.100	1.200	1.100	1.300	1.400	1.400	1.400
Carrera de taqué [mm]	100-350	120-450	120-500	120-450	150-600	120-450	150-600	150-450	200-600	200-700	230-700	230-700
Ajuste de taqué [mm]	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Número de carreras ** [1/min]												
TSD	3-70	3-60	3-50	3-50	3-45	3-45	3-40	3-40	3-36	3-34	3-30	3-30
TSC		3-50			3-36	3-38	3-34	3-32				

Todos los datos se refieren a instalaciones de dos bielas. Reservado el derecho a efectuar modificaciones técnicas.

\* Versión de cuatro bielas. \*\* El número de carreras depende de la carrera programada y la cinemática.

## LAS VENTAJAS

- Máxima flexibilidad de producción debido a que los recorridos y los movimientos se pueden programar libremente
- Incremento significativo de la capacidad productiva en comparación con prensas mecánicas convencionales
- Mayor calidad de pieza y vida útil de las herramientas gracias a la óptima adaptación de los movimientos a las correspondientes exigencias de conformación
- Máxima competitividad para el procesamiento de aceros de alta resistencia mediante la técnica de instalación resistente al golpe de corte
- Máxima disponibilidad gracias a la larga vida útil y a la escasa necesidad de mantenimiento
- Tiempo de rodaje de herramientas más corto debido a las funciones de ajuste y prueba

# AUTOMATIZACIÓN DE SCHULER. MÁS FLEXIBILIDAD DE FORMA AUTOMÁTICA.

Además de la tecnología innovadora de las servoprensas, puede beneficiarse de los últimos desarrollos de la casa Schuler Automation cuyos componentes están adaptados expresamente a los altos requerimientos dinámicos de la tecnología de servoprensas.



Equipo de alimentación de banda.

## EQUIPOS DE ALIMENTACIÓN DE BANDA

Alimentación de material precisa de la bobina a las prensas transfer y ProgDie. A fin de cubrir un amplio espectro de aplicaciones están disponibles en construcción corta o larga con lazo.



Unidad de rodillos de avance de alto dinamismo «Power Feed».

## UNIDADES DE RODILLOS DE AVANCE

Acortamiento del tiempo de automatización, sobre todo en prensas de alto dinamismo, mediante unidad de rodillos de avance «Power Feed». Se consigue una mayor dinámica y exactitud de sistema con accionamientos Servo Directo y engranajes planetarios de poco juego que no requieren mantenimiento.



Transfer de tres ejes con servoaccionamiento.

### SISTEMAS TRANSFER DE TRES EJES

Generación transfer de gran rendimiento en tres tamaños para un amplio espectro de aplicaciones. Elevado rendimiento productivo, escasa tendencia a las vibraciones y tiempos de cambio cortos.



Alimentador de chapas.

### CARGADOR DE PLATINAS

Como solución aislada o en combinación con un equipo de banda, los alimentadores de chapas garantizan máxima flexibilidad y eficiencia.

# GESTIÓN DE PROCESOS. EFICIENCIA EN TODA LÍNEA.

Para conseguir eficiencia y potencia económica en la producción no basta con tener las mejores máquinas. Para aprovechar al máximo todas las posibilidades económicas hay que analizar el proceso global y coordinarlo de forma óptima.



Flexibilidad y rentabilidad gracias a la tecnología Servo Directo.

Schuler está a su disposición como socio competente con diversas prestaciones de servicio como el asesoramiento de procesos o los cursos de formación. El elemento prioritario en toda estrategia es siempre el aumento del rendimiento económico de su empresa.

**Procesos de componente y de fabricación rentables.** Al comienzo de toda planificación de producción está la toma de decisión sobre el proceso de producción óptimo. Para ello hay que tener en cuenta y calcular los costes de material y el rendimiento productivo por componente más los costes de herramienta que surjan adicionalmente. En Schuler colaboramos personalmente con usted con cálculos de componentes a partir de sus datos individuales de cada componente y herramienta.

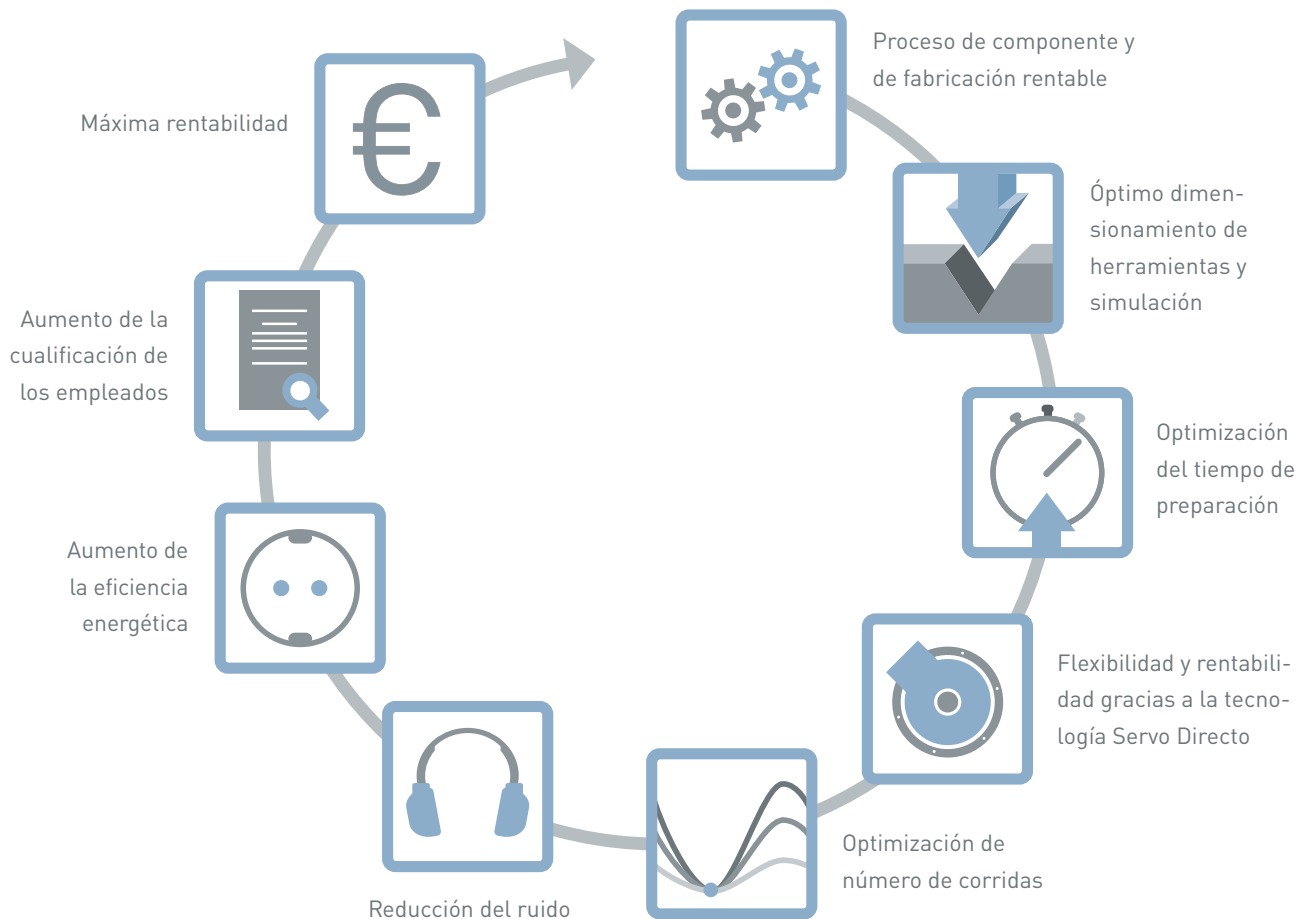


Simulación digital para un óptimo dimensionamiento de herramientas.

**Dimensionamiento de herramienta óptimo.** El objetivo de toda empresa de producción es lograr una vida útil de las herramientas lo más larga posible y, al mismo tiempo, beneficiarse del máximo número de corridas. Para lograrlo le asesoramos a la hora de dimensionar y configurar herramientas. Para alcanzar un nivel óptimo de rendimiento productivo y libre movilidad le brindamos nuestro apoyo con ayuda de simulaciones a la hora de efectuar la elaboración previa de movimientos de prensas y transfer.

**Optimización del tiempo de preparación.** La tendencia actual hacia lotes de tamaño cada vez menor va de la mano con frecuentes cambios de herramientas y un aumento de los costes de preparación. Nuestro «Taller de preparación»





le mostrará maneras de optimizar de forma duradera los tiempos de preparación mediante procesos estandarizados y secuencias de trabajo eficientes.

**Optimización del número de corridas.** Sólo si todos los componentes de proceso cooperan entre sí de forma óptima es posible alcanzar números de corridas máximos y, por tanto, un aumento del rendimiento a largo plazo. Nuestro curso de formación «Optimización de procesos» le muestra métodos adecuados para una puesta en práctica eficaz.

**Aumento de la eficiencia energética.** El máximo ahorro de energía posible sin merma del rendimiento; con la eficiente tecnología de instalaciones de Schuler también irá un paso

por delante de la competencia en este ámbito. Le ofrecemos asesoramiento individualizado para aprovechar de forma óptima la energía de las instalaciones que ya están operativas, por ejemplo, mediante la programación de un funcionamiento stand-by que ahorre energía, y para aplicar programas de eficiencia energética destinados a máquinas nuevas.

**Aumento de la cualificación de los empleados.** Contar con empleados competentes y bien formados es algo muy importante para una empresa de éxito. Schuler ofrece a sus empleados muchas posibilidades de ampliar su formación con un amplio programa de cursos.

## SCHULER SERVICE. MÁS RENDIMIENTO GRACIAS A UN SERVICIO ÓPTIMO.

El Servicio Schuler le ofrece una gama de prestaciones diseñadas a medida, a lo largo de todo el ciclo vital de sus instalaciones.



Schuler Service – Orientado al cliente, eficaz, internacional.

COMPETENCIA

COOPERACIÓN

PRODUCTIVIDAD

SEGURIDAD

FUTURO

Más de 900 personas en plantilla en el departamento de Servicios en todo el mundo le garantizan un soporte competente y una cooperación entre socios las 24 horas del día. Para nosotros, lo más relevante es garantizar que sus instalaciones obtengan la mejor productividad posible con el nivel de seguridad máximo, para garantizar su rendimiento futuro.

Con nuestros conocimientos especializados y nuestra experiencia, obtenidos a lo largo de más de 175 años, le garantizamos el mejor servicio en la gestión de sus instalaciones. No solo para las instalaciones de Schuler, sino también para todos los productos ajenos. Cualquiera que sean sus deseos, el Servicio Schuler tiene la solución individual más adecuada para usted.

## SERVICIOS DISPONIBLES PARA USTED.

### Servicio técnico:

- Inspección de las instalaciones
- Verificaciones de seguridad
- Mantenimiento preventivo
- Conservación
- Reparación por soldadura
- Apoyo en la producción

### Componentes y accesorios:

- Repuestos y paquetes de repuestos
- Kits de mantenimiento
- Piezas para reparaciones
- Piezas de desgaste

### Ámbito de proyectos:

- Modernizaciones
- Cambios en la construcción / ampliaciones funcionales
- Revisiones
- Desplazamiento de instalaciones

### Servicios especiales:

- Contratos de mantenimiento
- Línea directa e intervención remota
- Cursos de formación
- Formación personalizada para clientes
- Optimización de instalaciones y procesos
- Asesoramiento individual

### Maquinaria usada:

- Compra y venta
- Valoración

## SCHULER SERVICE ONLINE



España

### ¿Desea obtener más información sobre nuestra oferta de servicios?

Solo tiene que escanear el código QR con la cámara de su teléfono inteligente o de su tableta.

[www.schulergroup.com/service\\_es](http://www.schulergroup.com/service_es)



México

[www.schulergroup.com/service\\_mx](http://www.schulergroup.com/service_mx)



[www.schulergroup.com/company](http://www.schulergroup.com/company)

Conozca más detalles. Sólo tiene que escanear el código QR con la cámara de su smartphone o tableta.

**Schuler Pressen GmbH**

Bahnhofstrasse 41  
73033 Göppingen  
Alemania  
Tel. +49 7161 66-0  
Fax +49 7161 66-233

[info@schulergroup.com](mailto:info@schulergroup.com)  
[www.schulergroup.com](http://www.schulergroup.com)

**Schuler Ibérica S.A.U.**

Edificio SCV Forum  
Planta 2a, Puerto 4a  
Ctra. Sant Cugat-Rubí, Km 01, nº 40-50  
08190 Sant Cugat del Vallès (Barcelona)  
España  
Tel. +34 93 54423-00  
Fax +34 93 54423-01

[info.schulerib@schulergroup.com](mailto:info.schulerib@schulergroup.com)  
[www.schulergroup.com/spain](http://www.schulergroup.com/spain)

**DfYggYbgnH Y'GWi `Yf!A YI ]\_c`G"5"XY'7"J"**

Andador Norte N-2  
Fraccionamiento Industrial Santa Elena  
Col. Parque Industrial Chachapa, Amozoc de Mota  
Puebla, México C.P. 72990  
México  
Tel.: +52 222 431-0019  
Fax: +52 222 431-0018

[info@mwmexico.com](mailto:info@mwmexico.com)  
[www.schulergroup.com/mexico](http://www.schulergroup.com/mexico)