

FORMING THE FUTURE



INNOVATIVE AUTOMATIONS- LÖSUNGEN VON SCHULER



INHALT

SCHULER AUTOMATION

| | |
|---|----|
| PLATINENSCHNEIDANLAGEN | 6 |
| LASER BLANKING LINE | 7 |
| PLATINENSCHNEIDANLAGEN MIT PRESSEN | 8 |
| PLATINENSCHNEIDANLAGEN MIT QUERTEILSCHERE | 9 |
| | |
| BANDANLAGEN | 10 |
| BANDZUFÜHRANLAGEN | 11 |
| BANDZUFÜHRANLAGEN - POWER LINE | 12 |
| | |
| TRANSFERSYSTEME | 13 |
| PROTRANS | 14 |
| INTRATRANS | 15 |
| INTRAFEED | 16 |
| GT-TRANS | 17 |
| MONO BEAM | 18 |
| COMPACT MONO BEAM | 19 |
| DOUBLE BEAM | 20 |
| | |
| SCHULER SERVICE | 22 |

VOM COIL BIS ZUM FERTIGEN BAUTEIL. WIRTSCHAFTLICHE AUTOMATIONSLÖSUNGEN VON SCHULER.



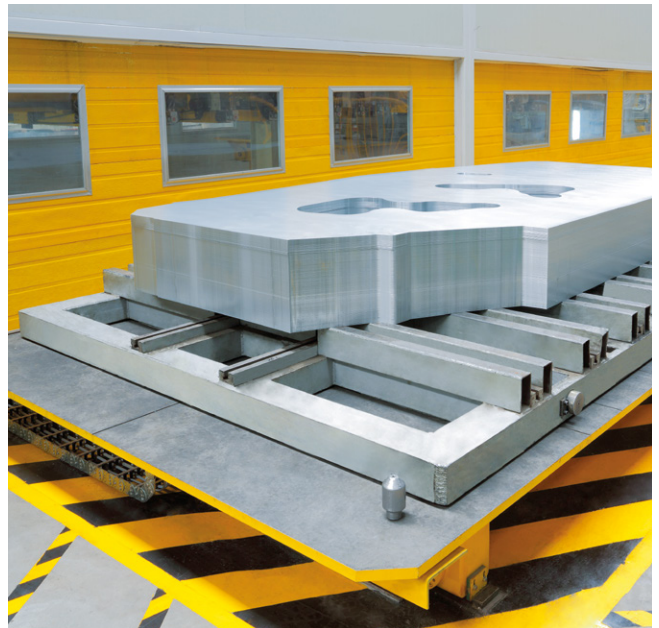
Am Standort Heßdorf sitzen unsere Experten für Platinenschnitt und Coil Feeding.

Schuler in Heßdorf entwickelt und fertigt für Kunden aus der Automobil-, Zuliefer-, Elektro-, und Hausgeräteindustrie hochmoderne Maschinen und Anlagen zur Blechverarbeitung sowie Automatisierungs- und Transportlösungen für die Serienfertigung als auch für Automatisierungs- und Transportaufgaben in der Produktion. Das Produktspektrum umfasst Bandanlagen mit modernster Richttechnik, dynamische Walzenvorschübe und vollautomatische Stapelanlagen sowie Pressenverkettungen, Platinenlader und Transfersysteme für den hochdynamischen Transport von Stanz- und Umformteilen. Auch im Bereich der Platinenschneidanlagen mit Laser, Presse und Querteilschere hat sich Schuler als Technologieführer weltweit etabliert.

Als Systemlieferant automatisieren wir Ihre Umformanlagen intelligent und praxisorientiert. So steigern Sie die Leistung Ihrer Produktion effizient und wirtschaftlich. Ob breites Teilespektrum, hohe Ausbringungsleistung oder geringer Platzbedarf. Automationslösungen von Schuler garantieren hohe Wirtschaftlichkeit und sichere Produktionsprozesse.

Auch bei der Modernisierung vorhandener Anlagen bieten wir praxiserprobte Lösungen für die effiziente Fertigung von Bauteilen in höchster Qualität.

Automationslösungen von Schuler überzeugen in allen Bereichen der Umformtechnik.



Zu unserem Produktspektrum zählen neben Transfersystemen und Bandanlagen auch hocheffiziente Platinenschneidanlagen.

PLATINENSCHNEIDANLAGEN. INDIVIDUELLE LÖSUNGEN FÜR IHRE PRODUKTION.

Leistung auf ganzer Linie. Platinenschneidanlagen von Schuler bieten die vollständige Prozesskette – vom Coil bis zum Platinenstapel – aus einer Hand. Sie arbeiten mit modernsten Sicherheits- und Steuerungskonzepten. Ihr modularer Aufbau ermöglicht individuell auf den Anwender zugeschnittene Lösungen. Alle Anlagenkomponenten sind in der Praxis bewährt, exakt aufeinander abgestimmt und stehen für höchste Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit. Erweiterungen zur Verarbeitung von Aluminium und hochfesten Stählen sind einfach nachzurüsten. Und egal, wo die Schuler Anlage zum Einsatz kommen soll – unsere Serviceleistungen sind weltweit verfügbar.

Wettbewerbsvorsprung durch innovative Technik. Nach Entwicklung und Optimierung unserer Anlagen für den Aluminiumzuschneid und der Einführung der Servotechnik im Platinenschneid, die eine hochproduktive und werkzeugschonende Produktion ermöglicht, bahnt sich mit unserer DynamicFlow Technologie eine Revolution im Formplatinenschneid an: das hochproduktive, werkzeugfreie Schneiden von Bandmaterial mittels Faserlaser. Unser durchgängiges und auf alle Anlagenkomponenten abgestimmtes Steuerungskonzept sichert unseren Kunden hohe Verfügbarkeiten und eine benutzerfreundliche Anlagenbedienung.

Dank zahlreicher Forschungsprojekte basieren unsere Technologien auf neuesten wissenschaftlichen Ergebnissen zur Energieeffizienz von Anlagen. Ein Vorteil, der für unsere Kunden ein entscheidender Vorsprung im globalen Wettbewerb sein kann. Da das energetische Einsparpotenzial insbesondere von dem zu verarbeitenden Material und der Betriebsart einzelner Anlagenteile abhängig ist, kann es deutlich variieren. Dabei sind bei der Verarbeitung von Aluminium und mit der Pressenbetriebsart Pendelhub aktuell die größten Energieeinsparungen zu erzielen.



Die Anforderung: perfekte Platinenqualität bei unterschiedlichem Materialeinsatz.

So hat die Entwicklung unserer Anlagen zu einem nennenswerten Energieeinsparungspotenzial geführt. Im Bereich Stahl sind dies rund 120 kW, im Bereich Aluminium rund 180 kW.

LASER BLANKING LINE. FLEXIBEL, KOMPAKT UND PRODUKTIV.



Platinenschneidanlagen mit Laser haben sich in der Serienfertigung von Karosserieteilen durch ihre Zuverlässigkeit und hohe Ausbringung bewährt und eignen sich insbesondere auch für Produktionsabläufe mit häufigen Produktwechseln. Die innovative DynamicFlow Technologie von Schuler ermöglicht einen hochdynamischen Schneidprozess und hohe Bandgeschwindigkeiten des kontinuierlich vorwärts bewegten Coil-Materials. Dies führt einerseits zu einer gesteigerten Ausbringung und einer höheren Anlagenverfügbarkeit, andererseits sorgt der Prozess für einen materialschonenden Transport von sensiblen Materialien wie Aluminium.

Die Vorteile:

- Entfall von Werkzeugen und deren Lagerung und Instandhaltung
- Materialeinsparung durch digitales Nesting
- Hohe Ausbringung
- Schnelle Produktwechsel
- Stark reduzierter Zeitaufwand bei der Einführung neuer Produkte
- Flexibilität bei der Gestaltung von Platinenformen
- Herausragende Platinenqualität
- Einfache Produktionsverlagerung
- Niedrige Betriebskosten

Laser Blanking Line 3.21 – die Leistungsstarke. Mit drei leistungsfähigen Laserschneidköpfen eignet sich die Laser Blanking Line 3.21 insbesondere für die effiziente Produktion von Außenhautplatinen bei einer Bandbreite bis 2.150 mm. Sie bietet darüber hinaus vielfältige Optionen, um die Anlage optimal auf Ihre Bedürfnisse abzustimmen.



Flexible Produktion vom laufenden Band mit Schuler Laser Blanking Lines.

Laser Blanking Line 2.18 – der Allrounder. Die Laser Blanking Line 2.18 verfügt über zwei Schneidköpfe und ist durch ihre modulare Bauweise eine kostenoptimierte Alternative mit leicht reduzierter Ausbringung. Mit ihr können Platinen für diverse Bauteile produziert werden. Dabei kann Bandmaterial mit einer Bandbreite von bis zu 1.880 mm verarbeitet werden.



www.laserblanking.com

PLATINENSCHNEIDANLAGEN MIT PRESSE. MAXIMALE AUSBRINGUNG MIT SERVODIREKT PRESSEN.



Individuelle Bewegungsabläufe. Neben dem Einsatz konventioneller Pressen (mechanisch oder hydraulisch) werden Anlagen zur Herstellung von Formplatinen heute bevorzugt mit Servopressen ausgerüstet. Durch die ServoDirekt Technologie von Schuler können Bewegungsabläufe der Presse individuell an die verschiedenen Schneidwerkzeuge angepasst werden. Zum einen werden dadurch Ausbringungsleistung und Lebensdauer der Werkzeuge deutlich gesteigert. Zum anderen sind die Anlagen mit dieser Technologie für die Verarbeitung unterschiedlichster Materialien wie Aluminium oder hochfeste Stähle ausgelegt. Auch oberflächenempfindliches Material lässt sich mit einer Pressenschnittlinie bei höchster Ausbringungsleistung schonend verarbeiten.

Alle vor- und nachgelagerten Automationskomponenten, etwa der mit Servomotoren direkt angetriebene Walzenvorschub oder der flexible Stop-to-Drop-Stapler, unterstützen die große Pressenleistung und sorgen für leistungsstarke Dynamik im Platinenschnitt. Ein hoher Automationsgrad sichert den schnellen Produktwechsel und einen reibungslosen Produktionsprozess.

Die Vorteile:

- Ideal für die Produktion von Formplatinen
- Hohe Ausbringungsleistung
- Hoher Automatisierungsgrad
- Werkzeugschonend durch ServoDirekt Technologie
- Bewährte Technologie



Maximale Ausbringung mit ServoDirekt Pressen.

Unsere Schneidlösungen – Schneidpresse:

- Bis zu 105 Hübe pro Minute
- Tonnage wählbar (6.300 – 12.500 kN)
- Servoantrieb mit Torque-Motoren inkl. Energiespeicher oder konventionell mit Schwungrad
- Bei Servoantrieb: Taktzeitsteigerung und Reduzierung des Werkzeugverschleißes durch werkzeugspezifische Optimierung der Stößelbewegung
- Monoblock-Ausführung oder alternativ geteilte Ausführung
- Ein oder zwei Fahrtische (»Front-Back«, »T-Track« oder »L-Track«)

PLATINENSCHNEIDANLAGE MIT QUERTEILSCHERE. DIE IDEALE LÖSUNG FÜR EINFACHE SCHNITTFORMEN.



Platinenschneidanlage mit Querteilschere – die Lösung für einfache Schnittformen.

Hohe Ausbringungleistung. Für die Herstellung von Rechteck-, Trapez- oder Bogenschnittplatten bietet Schuler Platinenschneidanlagen, die mit Querteilschern ausgerüstet sind. Beschränkt sich der Herstellungsprozess auf einfache Schnittformen, sind Querteilschern die ideale Lösung – sowohl hinsichtlich ihrer Anschaffungskosten als auch hinsichtlich ihrer Ausbringungleistung. Die Scheren können optional mit einem automatischen Werkzeugwechsel ausgestattet werden.

Die Vorteile:

- Ideal für die Produktion von Rechteck-, Trapez- oder Bogenschnittplatten
- Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hohe Ausbringungleistung
- Hoher Automatisierungsgrad
- Bewährte Technologie



Ideal für die Herstellung von Rechteck-, Trapez- oder Bogenschnittplatten.

Unsere Schneidlösungen – Querteilschere:

- Bis zu 110 Hübe pro Minute
- Ausführung als 2-Säulen- oder 4-Säulen-Schere
- Schwenkender Geradschnitt für Rechteck, Trapez und Parallelogramm-Platten
- Austauschbare Schneidwerkzeuge mit kurzen Wechselzeiten
- Optional: Bogenschnitt- / Wellenschnitt-Werkzeuge

BANDZUFÜHRANLAGEN. PRÄZISION UND PROZESSSICHERHEIT BEI HÖCHSTER MATERIALANFORDERUNG.

Flexible Konfiguration. Unser Produktprogramm umfasst Bandzuführanlagen in verschiedenen, leistungsfähigen Basisausführungen und ist auf alle Pressentypen abgestimmt. Das modulare Konzept ermöglicht ein flexibles Konfigurieren der Anlagen, für das wir ein umfangreiches Optionspaket bieten. Schuler bietet ein breites Spektrum an Bandzuführanlagen für jeden Anwendungsfall, in Kurz- oder in Langbauform. Der Automatisierungsgrad ist skalierbar und kann individuell festgelegt werden.

- Bandzuführanlagen der Basic Line
- Bandzuführanlagen der Compact Line
- Bandzuführanlagen der Power Line

»Power Feed«. Insbesondere für hochdynamische Pressen kann die Automationszeit mit Schuler Bandanlagen und dem Walzenvorschub »Power Feed« weiter verkürzt werden kann. Entsprechend der zu bewegenden Masse ist der Schuler »Power Feed« in verschiedene Leistungsklassen eingeteilt: Gewichtsklasse »L« (Light) mit bis zu 100 Kilogramm bewegter Masse, »M« (Medium) mit bis zu 180 Kilogramm bewegbarer Masse oder »H« (Heavy) mit bis zu 300 Kilogramm bewegbarer Masse. Die Performance erstreckt sich bis zu einer Beschleunigungen des Bandmaterials von 45 m/s.



Ein gutes Richtergebnis sichert die spätere Bauteilqualität.

Richtig Richten – richten von hochfesten Stählen und feinen Blechen. Richtig Richten schafft ein deutliches Plus an Prozesssicherheit, Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Mit den Schuler-Richtmaschinen bieten unsere Bandanlagen optimale Lösungen – auch für den anspruchsvollsten Verarbeitungsprozess. So sind unsere Richtmaschinen auf ein sehr breites und modernes Werkstoffportfolio ausgelegt. Angefangen bei weichen Tiefziehstählen über Aluminium und glänzende Edelstähle bis hin zu komplexen Werkstoffen mit höchsten Festigkeiten.

Mit dem Einsatz von Schuler Richtmaschinen unterschiedlicher Ausführung kann jeder Materialanforderung Rechnung getragen werden. Beginnend bei 5 Richtwalzen der Basic Line, über 9 Richtwalzen der Power und Compact Line werden mit 13 oder 17 Richtwalzen in Vielwalzenrichtmaschinen beste Richtergebnisse generiert.

BANDZUFÜHRANLAGEN.

BANDZUFÜHRANLAGEN IN KURZBAUFORM – DIE LÖSUNG FÜR HEAVY DUTY JOBS.



Besonders kompakt: Banzuführanlagen in Kurzbauforn.

Ihre Vorteile:

- Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis
- Auch bei reduzierten Platzverhältnissen einsetzbar
- Kurzfristig verfügbare Anlagen und Komponenten
- Prozesssicherheit auch bei höchsten Materialanforderungen
- Geringe Stillstandzeiten
- Kurze Umrüstzeiten
- Optimale Abstimmung mit der Presse
- Einfache Störungsbehebung
- Onlinediagnose
- Flexible Anbindung an bestehende Pressensysteme

Prozesssicher, modular und flexibel. Schuler-Bandzuführanlagen in Kurzbauforn wurden speziell für die Anforderungen von Kunden aus der Zulieferindustrie entwickelt. Sie bieten Prozesssicherheit bei höchster Materialanforderung. Die Anlagen eignen sich optimal zur Fertigung von Strukturteilen und zur Verarbeitung von hochfesten Materialien – auch im höheren Banddicken-Bereich. Außerdem sind sie die ideale Lösung für den Einsatz bei reduzierten Platzverhältnissen. Spezielle Ausführungen der Kurzbauforn sind darstellbar bis zu einer maximalen Banddicke von 25 mm.

BANDZUFÜHRANLAGEN – POWER LINE. FÜR HOCHDYNAMISCHE PRODUKTIONSPROZESSE.



Schuler Power Line - die Leistungsstarke unter den Bandanlagen.

Leistungsfähig und auf alle Pressentypen abgestimmt.

Bandzuführanlagen Power Line von Schuler eignen sich ideal für höchste Anforderungen im Produktionsprozess. Sie können flexibel eingesetzt werden, zum Beispiel zur Fertigung von Strukturteilen, Elektroblechen und zur Herstellung von Bauteilen aus oberflächenempfindlichen Materialien, wie etwa Spülen und Herdplatten.

ECKDATEN DER BASISAUSFÜHRUNGEN

| | |
|------------------------------------|--------------|
| Bandbreite [mm] | 650 – 1.850 |
| Banddicke [mm] | bis zu 8 |
| Coilgewicht [t] | bis zu 30 |
| Bandquerschnitt [mm ²] | bis zu 6.500 |

Ihre Stärke spielt die Power Line bei der Verarbeitung von hochfesten Materialien bis 750 N/mm² aus. Selbst höchstfeste Materialanforderungen können mit den leistungsfähigen Richtmaschinen bedient werden.

Flexibel durch modularen Aufbau. Die Basisausführungen bestehen aus exakt vordefinierten Baugruppen. Damit verschaffen wir unseren Kunden einen deutlichen Kostenvorteil und ermöglichen eine schnelle Verfügbarkeit der Anlage und Anlagenkomponenten. Darüber hinaus ermöglicht der modulare Aufbau ein schnelles und kostengünstiges Nachrüsten, für das wir ein umfangreiches Optionspaket bieten. Auf diese Weise bleiben Sie flexibel und können mit überschaubaren Investitionen auf alle Anforderungen reagieren.

Ihre Vorteile:

- Attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis
- Großes Spektrum an nachrüstbaren Optionen
- Hohe Ausbringungsleistung
- Auslegbar für die Herstellung von Struktur- und Außenhautteilen
- Schnelles Nachrüsten
- Skalierbare Gewichtsklassen > Light > Medium > Heavy
- Variabler Automatisierungsgrad
- Energieeffizient durch optimale Antriebsauslegung
- Kurzfristig verfügbare Anlagen und Komponenten
- Geringe Stillstandzeiten
- Kurze Umrüstzeiten
- Optimale Abstimmung mit der Presse
- Intuitives Bedienkonzept
- Einfache Störungsbehebung
- Onlinediagnose
- Flexible Anbindung an bestehende Pressensysteme
- Verarbeitung höchstfesten Materials

TRANSFERSYSTEME. SICHERE PRODUKTIONSPROZESSE FÜR ALLE ANFORDERUNGEN.

Im Bereich der Transfersysteme sind Sie mit Schuler auf der sicheren Seite. Unsere Automationslösungen bieten sichere Produktionsprozesse zu wirtschaftlichen Konditionen für alle Anforderungen.

Ob breites Teilespektrum, hohe Ausbringungslleistung oder geringer Platzbedarf – statten Sie auch bestehende Anlagen mit Schuler-Transferlösungen aus und steigern Sie die Ausbringungslleistung.

Alle Modelle verfügen über Schließkästen, die in der Presse, zwischen den Pressenständen oder außen am Pressenstand angebracht werden können. Zudem können sie oberhalb (hängend) oder unterhalb (stehend) der Transportebene montiert werden, was zu einem Höchstmaß an Flexibilität bei der Projektierung sowie beim Nachrüsten vorhandener Pressen führt.

Die flexiblen Transfersysteme können auch einfach und pressenunabhängig nachgerüstet werden. Durch den Einbau eines neuen Transfers in eine bestehende Presse kann die Anlage kostengünstig und effektiv modernisiert werden. Zuverlässigkeit, Präzision und Ausbringungslleistung werden entscheidend gesteigert. Schuler Drei-Achs-Transfers sind schnell verfügbar und leicht in die Presse zu integrieren.



Sicherer Teiletransport und hohe Ausbringungslleistung mit den Transferlösungen von Schuler.

Aktive Schwingungsdämpfung »AVD«. Durch Volllast und starke Motorisierung kann es zu hohen Schwingungslamplituden bei den Transferschienen kommen. Um einen sicheren Teiletransport zu gewährleisten, musste in der Praxis häufig die Motorleistung und somit die Produktionshubzahl gedrosselt werden oder es wurde alternativ das Transferschienenprofil vergrößert. Die aktive Schwingungslämpfung verringert diese Schwingungslamplituden. So stellt sie die maximale Leistungsfähigkeit und maximale Ausbringung der Anlage sicher und sie eröffnet die Möglichkeit, bei gleicher Leistung kleinere Transferprofile einzusetzen.



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

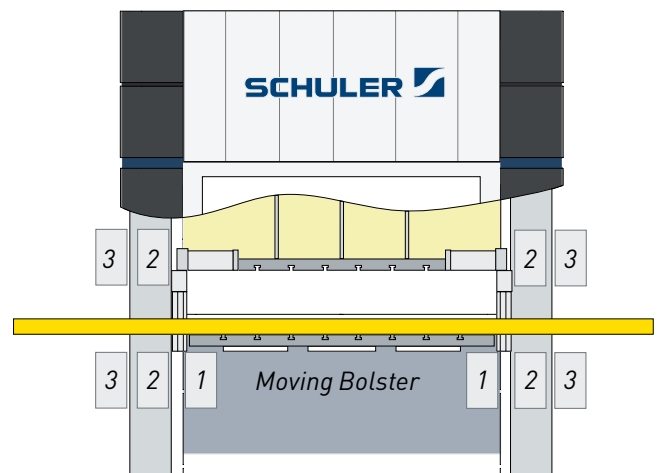
TRANSFERSYSTEME – PROTRANS. SKALIERBARE LEISTUNG NACH DEM BAUKASTENPRINZIP.



Schuler ProTrans: flexibel einsetzbar bei unterschiedlichsten Anforderungen.

Hohe Flexibilität. Mit seinen drei Motorisierungen »L« (Light), »M« (Medium) und »H« (Heavy) deckt der Schuler ProTrans niedrige, mittlere und hohe Teilgewichte und Hubzahlen ab. Insgesamt folgt der Schuler ProTrans dem Baukastenprinzip: Die Leistung kann beliebig skaliert und an unterschiedliche Anwendungsfälle angepasst werden.

Mit der Motorisierung »S« (Speed) bietet Schuler zudem eine HighEnd-Transferlösung für Hochleistungspressen. Durch seinen Einsatz kann das Produktionsergebnis noch einmal um bis zu 30 Prozent gesteigert werden. Dieses Leistungsplus wird insbesondere durch die Verwendung von extrem leichten und schwingungsarmen Carbonschienen in Kombination mit dem ServoDirekt Antrieb erzielt. Damit eignen sie sich ideal für den Einsatz in hochdynamischen Produktionsprozessen.



Variable Schließkastenpositionen für maximale Flexibilität und einfache Nachrüstung.

Die Schließkästen des ProTrans können an der Innenseite der Pressenstände (1), zwischen den Pressenständen (2) oder an der Außenseite der Pressenstände angebracht werden (3). Durch die unterschiedlichen Positionen der Schließkästen kann auf unterschiedlichste Pressen und Anlagenkonzepte reagiert werden, sodass eine hohe Flexibilität in der Konstruktion während der Planungsphase, sowie bei der Nachrüstung von bereits existierenden Pressen gewährleistet ist.

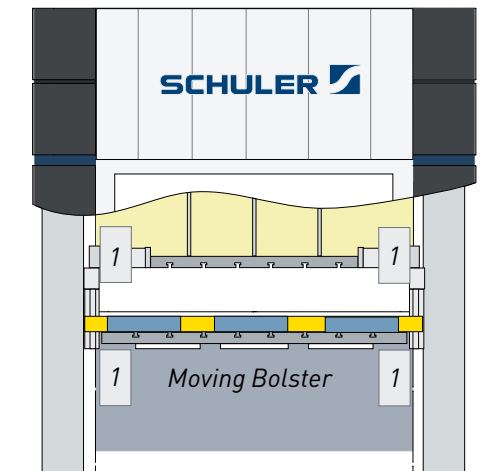
TRANSFERSYSTEME – INTRATRANS. OPTIMAL ANPASSBAR AN UNTERSCHIEDLICHE ANWENDUNGSFÄLLE.



Kompakt und eine echte Alternative zur Folgeverbundfertigung:
Der Schuler IntraTrans.

Weniger Materialverbrauch. Der Schuler IntraTrans ist mit allen Motorisierungen von »L« (Light) bis »S« (Speed) ausrüstbar und somit für den Einsatz in konventionellen Pressen bis hin zu Hochleistungspressen geeignet. Beim IntraTrans arbeiten die Transferschienen nicht durch das Pressenfenster, sondern sind zwischen den Pressenständen. Daher können durch den Einsatz dieses kompakten Transfers mit derselben Transferpresse größere Teile hergestellt werden. Auch zur Folgeverbundfertigung ist diese Transferlösung eine echte Alternative.

Den Teilevorschub in Durchlaufrichtung übernehmen verfahrbare Schlitten, die auf den Transferschienen sitzen und deren Servoantriebe in die Schiene integriert sind. Jeder Schlitten des IntraTrans ist einzeln verfahrbar, so dass z. B. ein mittiges Fügen von Teilen oder auch unterschiedliche Stufenabstände möglich sind.



Verschiedene Schließkastenpositionen für die Anbringung des
IntraTrans.

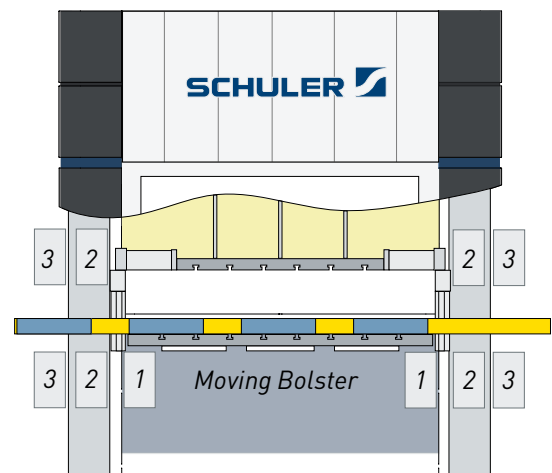
Dank seiner kompakten Bauweise kommt der IntraTrans mit dem gleichen Platz aus wie das Folgeverbundwerkzeug. So kann der Transfer seinen vollen Vorteil ausspielen: weniger Materialverbrauch, da die Teile durch die Schlitten und nicht durch das Bandmaterial selbst weitertransportiert werden. Im Retrofit-Bereich ist der IntraTrans daher ideal zur Stückkostenreduzierung bei bestehenden Folgeverbundpressen geeignet. Der Zugang zum Werkzeug und der Werkzeugwechsel sind nach wie vor ohne Einschränkung möglich.

TRANSFERSYSTEME – INTRAFEED. HOHE AUSBRINGUNGSLEISTUNG.



Besonders kompakt und leistungsfähig: der Schuler IntraFeed.

Neue Freiheiten in der Werkzeugkonstruktion. Beim IntraFeed sind die Greifer für den Teile-Transport nicht fest an den Schienen montiert, sondern an beweglichen Schlitten, die über einen eigenen Vorschubtrieb verfügen. Dadurch verkürzt sich die Länge der Transferschienen und damit auch die der gesamten Anlage erheblich. Positiver Nebeneffekt: Weil die bewegte Masse sinkt, erhöht sich die Ausbringungslleistung. Darüber hinaus lassen sich dank der verfahrbaren Schlitten die einzelnen Umformstufen in variablen Abständen anordnen. Das eröffnet neue Freiheiten in der Werkzeugkonstruktion, weil mehr Umformstufen auf dem Pressentisch Platz finden.



Flexibilität in der Konstruktion und bei der Nachrüstung, dank verschiedenen Schließkastenpositionen.

So ist es denkbar, die Schneidstufe und die folgenden Umformstufen jeweils mit separaten Schlitten zu bedienen. Damit lassen sich die Stufenabstände optimal gestalten. Per U-Fahrt können darüber hinaus mehrere Arbeitsschritte mit einem Werkzeug erledigt werden.

Die wählbaren Positionen für die Schließkästen an Innen- und Außenseiten sowie zwischen den Pressenständern zahlen auf die Flexibilität des IntraFeed ein.

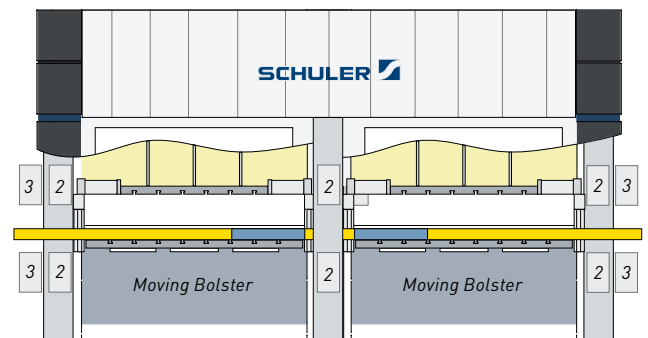
TRANSFERSYSTEME – GT-TRANS.

FLEXIBLE LÖSUNG FÜR MEHRSTÖSSELPRESSEN.



Schuler GT-Trans für Mehrstößelpressen.

Erhöhung der Produktivität. Der GT-Trans wurde speziell für die Anwendung in Mehrstößelpressen entwickelt. Diese Lösung eignet sich auch hervorragend zur Nachrüstung bestehender Anlagen, da er durch variable Positionen der Schließkästen einen hohen Grad an Flexibilität bietet. Die komplette Schiene des Transfers bewegt sich beim Teiletransport in Durchlaufrichtung. Dabei ermöglicht ein Extraschlitten den Transport von einem Stößel zum nächsten ohne Leerstationen. Hierdurch entfällt Rüstaufwand und eine höhere Produktionskapazität kann erzielt werden. So kann die Produktivität der Gesamtanlage erheblich verbessert werden.

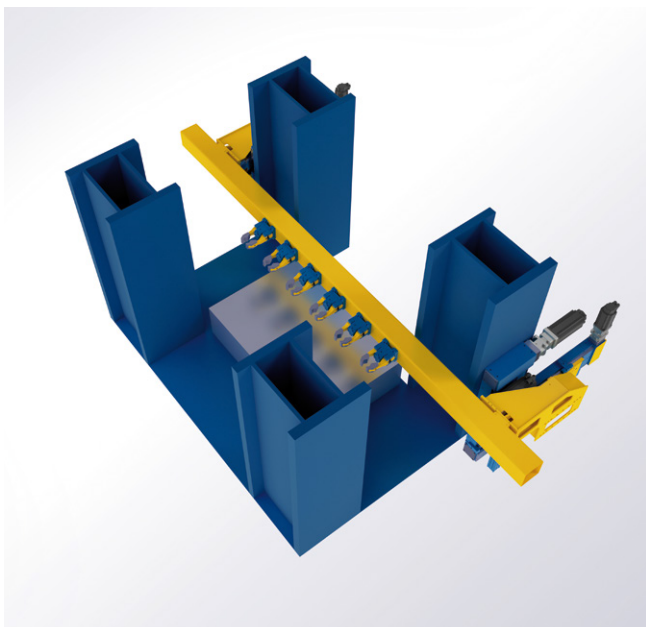


Besonders effizient: Von Stößel zu Stößel ohne Zwischenablagen.

Der GT-Trans verfügt über drei frei programmierbare Achsen mit perfekt synchronisierter Bewegung, welche für höchste Flexibilität und einen besonders sicheren Teiletransport sorgen.

Der modulare Aufbau dieses Transfersystems ermöglicht eine einfache und kostengünstige Wartung, sowie die unkomplizierte Umrüstung.

TRANSFERSYSTEME – MONO BEAM. DER ROBUSTE FÜR DIE HALBWARM- UND WARMUMFORMUNG.



Der robuste Mono Beam ist zuverlässig für alle Anforderungen geeignet.

Zuverlässiger und hochwirtschaftlicher Teiletransport.
Die Einsatzgebiete des Schuler Mono Beam sind die Halbwarm- und Warmumformung. Der gekapselte Transfer ist hochzuverlässig und durch seine Robustheit für alle Anforderungen geeignet. Das Teilehandling arbeitet mit hydraulischen Aktivgreifern – Garanten für einen hochwirtschaftlichen Teiletransport.

Der Mono Beam hält den rauesten Bedingungen stand und verarbeitet großvolumige und schwere Teile. Dank der Reduktion auf die wesentlichen Komponenten bleibt der Transfer dabei unkompliziert, zuverlässig und wirtschaftlich.

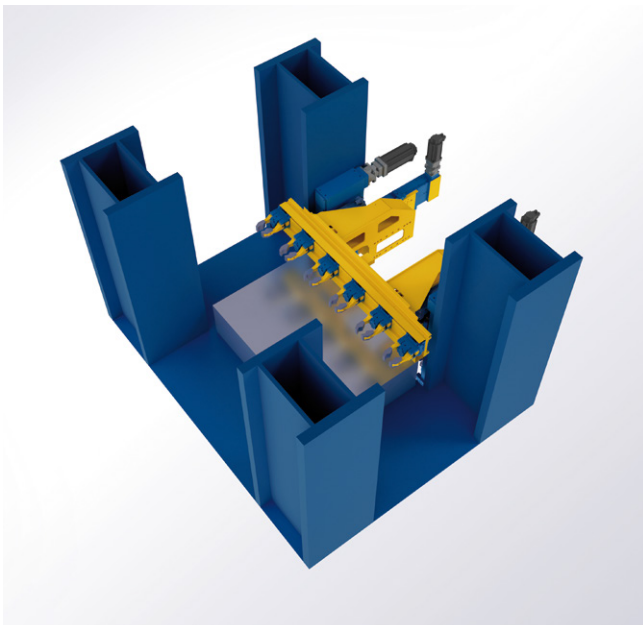


Optimal geeignet, auch für raue Bedingungen in der Massivumformung.

Die zwei Antriebseinheiten sind gegen Schäden durch die rauen Umweltbedingungen bei der Schmiedenumformung bestens geschützt und sorgen für höchste Verfügbarkeit. Dieser Transfer kann sowohl in der Kaltmassivumformung als auch in der Warmumformung eingesetzt werden. Das Handling auch massiver Teile wird mit lediglich einer Transferschiene und aktiven hydraulischen Greifern erledigt.

Durch die hohe Zuverlässigkeit und die reduzierte Anzahl an Komponenten ist der Mono Beam besonders wirtschaftlich im Betrieb. Der Werkzeugwechsel erfolgt zudem ohne Entnahme der Transferschienen, was den Prozess erleichtert und eine unkomplizierte Wartung ermöglicht.

TRANSFERSYSTEME – COMPACT MONO BEAM. DER KOMPAKTE FÜR DIE KALTUMFORMUNG.

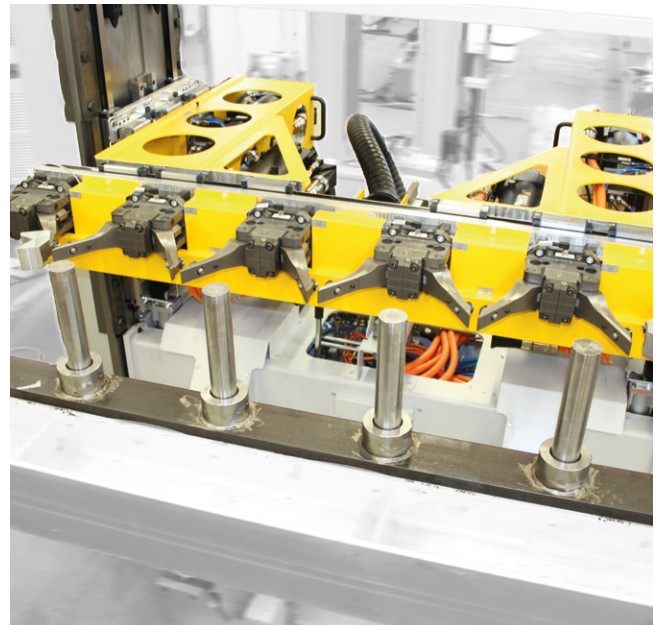


Der Compact Mono Beam zeichnet sich durch seine kompakte Bauweise aus.

Hohe Ausbringungsleistungen, höchste Präzision.

Entwickelt für den Teiletransfer bei der Kaltumformung, überzeugt der Schuler Compact Mono Beam gleich durch mehrere Vorteile. Er ist sehr kompakt gebaut und kann deshalb platzsparend selbst bei engen Raumverhältnissen eingesetzt werden. Der Teiletransport erfolgt über ein Teilehandling mit hydraulischen Aktivgreifern, die jederzeit hohe Ausbringungsleistungen sicherstellen.

Mit zwei zwischen den Pressenständen auf der Einlauf- und Auslaufseite positionierten Antriebseinheiten und einem Schlitten für die Vorschubbewegung stellt der Compact Mono Beam die kompakteste Variante der Schuler Transfers dar. Dank hoher Steifigkeit und geringem Gewicht sind hohe Ausbringungsleistungen möglich.

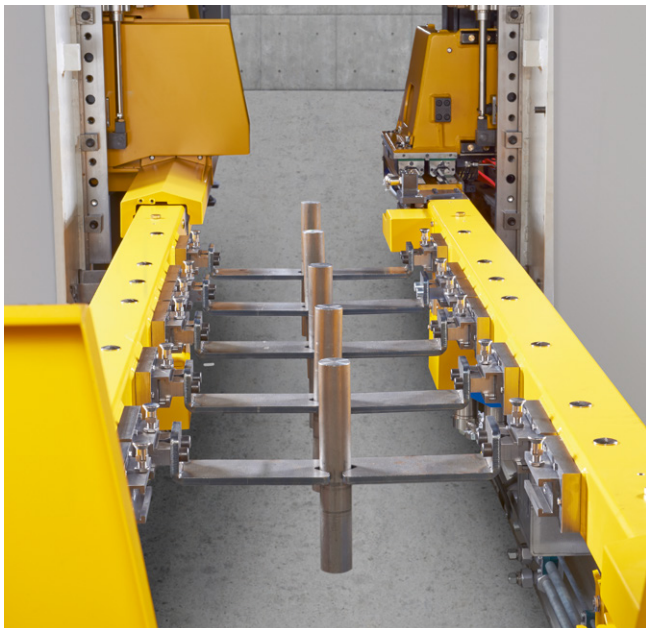


Leistungsstarke Aktivgreifer für einen besonders sicheren Teiletransport.

Der Teiletransport wird durch hydraulisch angetriebene Aktivgreifer durchgeführt, wodurch nicht nur hohe Ausbringungsleistungen, sondern ebenfalls höchste Präzision erzielt werden.

Der kompakte und einfache Aufbau erleichtert die Planung von Zu- und Abführung der Teile. Dadurch lassen sich hohe Ausbringungsleistungen realisieren. Die modulare Bauweise sowie der einfache Werkzeugwechsel machen den Betrieb unkompliziert: Die Transferschienen müssen hierfür nicht entnommen werden.

TRANSFERSYSTEME – DOUBLE BEAM. DER EFFIZIENTE ALLROUNDER FÜR ALLE ANWENDUNGEN.



Der Double Beam sichert hohe Ausbringungsleistungen und ist als Standard oder gekapselte Variante erhältlich.

Hocheffizienter Teiletransfer. Der Schuler Double Beam steht für den hocheffizienten Teiletransfer, egal ob Kalt-, Halbwarm- oder Warmumformung. Erhältlich in zwei Varianten, als Standard oder als gekapselte Ausführung, punktet der Schuler Double Beam durch seine hohen Ausbringungsleistungen. Das Teilehandling wird mit Passivgreifern umgesetzt.

Vier Schließkästen und hochwertiger Schutz gegen Schäden durch die rauen Umweltbedingungen der Schmiedeumformung sorgen für höchste Zuverlässigkeit und Produktionsdurchsatz: Hitze, Schmiermittel oder Kühlmittel können weder Schienen noch Schließkästen etwas anhaben.



Der Double Beam eignet sich für ein breites Teilespektrum.

Der Teiletransport sowie die Klemmung der Bauteile erfolgen durch zwei Transferschienen, wobei das Teilehandling durch Passivgreifer realisiert ist. Der Werkzeugwechsel gestaltet sich dank großem Hub besonders einfach: Die Transferschienen müssen für Einzelwerkzeugwechsel nicht entnommen werden.

Der kompakte und einfache Aufbau erleichtert die Planung von Zu- und Abführung der Teile. Dank der Schutzvorrichtung und dem Einsatz von Edelstahl verringert sich der Wartungsaufwand auf ein Minimum. Höchste Ausbringungsdank 4-Punkt gelagerten Transferschienen und Schuler AVD. Die modulare Bauweise sowie der einfache Werkzeugwechsel machen den Betrieb unkompliziert.

DIGITAL SOLUTIONS. DIGITALISIERUNG IM PRESSWERK.



Mit den Metris Digital Solutions digitalisieren Sie Ihr Presswerk und können Ihre Ausbringungsleistung steigern.

NUTZEN SIE DIE VORTEILE DER DIGITALISIERUNG.

Haben Sie sich schon einmal gefragt, wie Sie durch die Digitalisierung die Produktivität Ihres Presswerks steigern können? Als ein führender Anbieter im Bereich der Blechumformung möchten wir Ihnen dabei helfen, die Effizienz zu steigern und die Produktivität Ihrer Anlagen zu erhöhen.

Mit den Digital Solutions bietet Ihnen Schuler neue Möglichkeiten, die Produktivität Ihres Presswerks zu steigern:

- Werkzeuge einrichten so einfach wie nie
- Produktionsanlagen überwachen
- Bauteile durchgängig verfolgen
- Werkzeuge schützen, Schäden verhindern
- Soforthilfe von Experten erhalten
- Anlage virtuell auf Herz und Nieren testen.

Gehen Sie den Weg der Digitalisierung mit Metris. Sicher, unkompliziert und individuell.

digital@schulergroup.com



<https://digitalsuite.schulergroup.com/de/>

AUS ALLES WIE GEWOHNT WIRD ALLES WIE GEWÜNSCHT.

DER SERVICE FÜR DIE UMFORMTECHNIK.



Sie benötigen schnelle Hilfe an Ihrer Anlage? Auf unseren **24/7 Hotline & Remote Support** können Sie zählen – überall und rund um die Uhr.



Dank der weltweiten Servicestützpunkte sind die versierten **Field Service** Spezialisten in kürzester Zeit auch bei Ihnen vor Ort und lösen jedes Problem.



Und wenn eine Komponente Ihrer Anlage mal den Dienst versagt, können wir Ihnen auch schnell und unkompliziert mit dem passenden **Ersatzteil** helfen und so teure Anlagenstillstände reduzieren.



Sie wünschen sich zukunftsfitte Anlagen, Effizienz und Leistung wie am ersten Tag und dazu noch fit für Industrie 4.0? Ob Schuler-Pressen oder Fremdfabrikat, mit unseren **Überholungs- und Modernisierungslösungen** führen Sie Ihre Anlage smart in die Zukunft.



SERVICE
MADE
FOR YOU



Damit Sie in der Produktion immer flexibel bleiben, stehen Ihnen rund 400 **Gebrauchtpressen** – mechanische und hydraulische Pressen verschiedenster Fabrikate schnell zur Verfügung.



Steigern Sie die Effizienz Ihrer Anlagen im Presswerk mit unseren **Digital Solutions** – von der kameragestützten Werkzeugüberwachung über die digitale Fehlerursachen-Identifizierung bis zur smarten Nutzung von Maschinendaten – erfahren Sie aus der Praxis, wie sich digitale Lösungen einfach nachrüsten lassen und auch in Ihrem Presswerk bestens bewähren.



Wir unterstützen Sie bei der Erreichung Ihrer wirtschaftlichen und ökologischen Ziele. Einsparung von Energiekosten und Verbesserung des CO₂-Fußabdrucks durch Nachrüstung des Eco-Form-Paketes und des **Energiemonitors**.

Erfahren Sie mehr auf unserer Schuler Service-Internetseite unter **service.schulergroup.com**

SERVICE MADE FOR YOU

**WIR DEFINIEREN SERVICE NEU.
MADE FOR YOU!**

**ENTDECKEN SIE JETZT IHRE VORTEILE MIT
DEM NEUEN SCHULER SERVICE.**

Service – Made for you steht exakt für den auf
Sie zugeschnittenen Service. Ganz gleich mit
welchem Pressen- und Anlagentyp Sie arbeiten.
Schnell. Kompetent. Verlässlich.

ÜBER DEN SCHULER-KONZERN – WWW.SCHULERGROUP.COM

Schuler bietet kundenspezifische Spitzentechnologie in allen Bereichen der Umformtechnik – von der vernetzten Presse bis hin zur Presswerksplanung. Zum Produktportfolio gehören neben Pressen auch Automation, Werkzeuge, Prozess-Know-how und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie. Innerhalb der Metris-Plattform von ANDRITZ bündelt Schuler digitale Lösungen zur Vernetzung der Umformtechnik und entwickelt diese ständig fort, um die Produktivität und Verfügbarkeit der Anlagen weiter zu verbessern. Für Gigafabriken zur Batterieproduktion bietet Schuler Equipment und Service in den Prozessschritten Zelleassemblierung und -formierung. Zu den Kunden zählen Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte- und Elektroindustrie. Pressen aus dem Schuler-Konzern prägen Münzen für mehr als 180 Länder. Schuler wurde 1839 am Hauptsitz in Göppingen (Deutschland) gegründet und ist mit rund 5.000 Mitarbeitern an Produktions-Standorten in Europa, China und Amerika sowie Service-Gesellschaften in über 40 Ländern vertreten. Das Unternehmen ist Teil des internationalen Technologiekonzerns ANDRITZ.

Schuler Pressen GmbH

Louis-Schuler-Straße 1

91093 Heßdorf

Deutschland

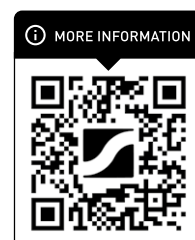
Telefon Vertrieb +49 (0) 91 35 715-317

Telefon Service +49 7161 66-660

Fax: +49 (0) 91 35 715-109

info.automation@schulergroup.com

www.schulergroup.com/Automation



www.schulergroup.com/Automation

