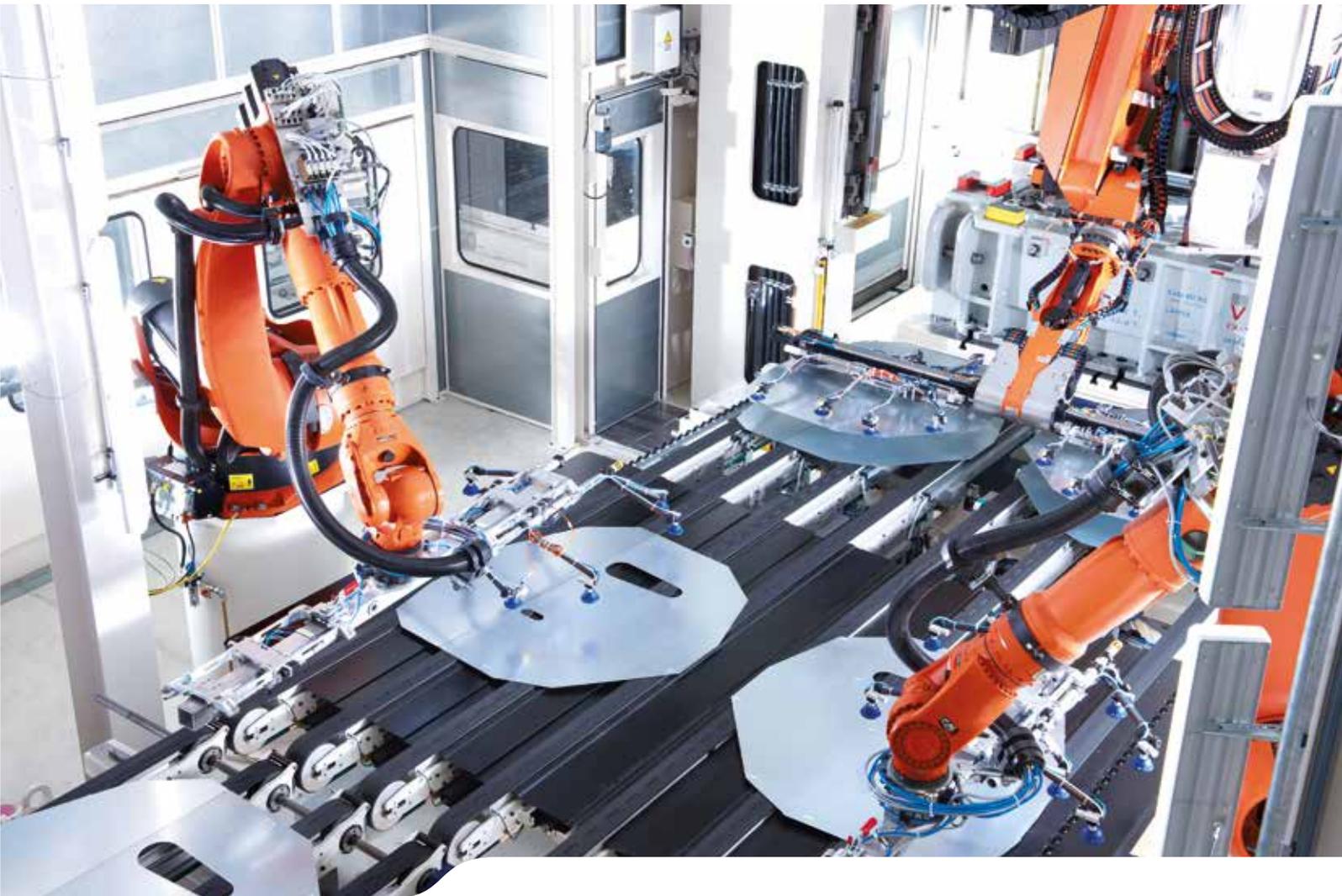


FORMING THE FUTURE



AUTOMATISCH MEHR
PRODUKTIVITÄT

PLATINENLADER

ENTSTAPELN

Zum automatisierten Entstapeln von Platinen im Platinenlader bietet Schuler verschiedene flexible Lösungen. In Abhängigkeit von Platinengröße, -gewicht und -form, Materialtyp und Beladegeschwindigkeit hat der Betreiber einer Pressenlinie die Wahl zwischen folgenden standardisierten Entstapelsystemen:

Die Entstapelsysteme:

- Mit Roboter stehend:
Ausbringungsleistung bis 11 Hübe/Minute
- Mit Roboter hängend:
Ausbringungsleistung bis 13 Hübe/Minute
- Mit Feeder:
Ausbringungsleistung bis 16 Hübe/Minute
- Mit zwei Robotern hängend:
Ausbringungsleistung bis 23 Hübe/Minute



Platinenentstapelung mit Roboter.



Platinenentstapelung mit Feeder.



Universaltooling.



Simulation Platinenlader.

ZENTRIEREN

Das Zentrieren der Platinen vor der ersten Umformstufe ist Grundvoraussetzung für ein gutes Ziehergebnis. Ein Beladeroboter oder die Crossbarautomatisierung übernimmt anschließend den Teiletransport in das Ziehwerkzeug der Presse 1.

Die Zentriersysteme:

- Schwerkraftzentrierstation
- Optische Zentrierstation
Standard
- Mechanische Zentrierstation
- Optische Zentrierstation
Highspeed



Platinenlader mit Schwerkraftzentrierstation.



Platinenlader mit optischer Zentrierstation.

PRESENVERKETTUNG

TEILETRANSPORT SICHER UND SCHNELL

ROBOTER



Roboter Automation.



Roboter in Pressenlinie.

- Teiletransport mit flexibler Orientierung
- Drehen der Bauteile
- Einfache Programmierung
- Hohe Verfügbarkeit
- Ausbringungsleistung bis 11 Hübe/Minute
- Änderung der Teilelage frei programmierbar

CROSSBAR ROBOTER



Acht-Achs-Crossbar Roboter.



Beladung ohne Bauteildrehung.

- Teiletransport mit flexibler Orientierung
- Pressenabstände von 4,5 bis 10 Meter
- Kein Drehen der Bauteile
- Einfache Programmierung
- Hohe Verfügbarkeit durch Standardroboter
- Ausbringungsleistung bis 15 Hübe/Minute
- Änderung der Teilelage frei programmierbar

CROSSBAR FEEDER



Crossbar Feeder Automation.



Crossbar Feeder in Pressenlinie.

- Sieben Freiheitsgrade
- Keine Zwischenablagen
- Nur ein Tooling pro Pressenlücke
- Ausbringungsleistung bis 23 Hübe/Minute
- Kompakte Bauweise
- Für Pressenlinien mit ServoDirekt Technologie und mechanische Highspeed Pressenlinien



Servopressenlinie.



Mechanische Highspeed Pressenlinie.

TEILEAUSLAUF

BAUTEILSCHONENDE WEITERVERARBEITUNG DER PRESSTEILE

Nach der letzten Umformstufe steht die schnelle und bauteilschonende Weiterverarbeitung der Pressteile im Mittelpunkt. Diese können manuell oder voll automatisiert vom Auslaufband entnommen und gestapelt werden.



Auslaufband.



Auslaufband mit ergonomischer Teilepositionierung.

Automatisierte Fertigteilstapelsysteme arbeiten schnell und zuverlässig und sichern höchste Bauteilqualität. Dabei sorgen Roboter oder Feeder für das sichere Teilehandling und bei Bedarf für die Positionierung von Zwischenablagen zum schonenden Stapeln der Komponenten. Eine spezielle Saugertechnik schützt bei Außenhautteilen die hochempfindlichen Oberflächen.



Abstapelanlage mit Roboterautomation.



Abstapeln der fertigen Bauteile mit Robotern.

Die Teileauslaufsysteme:

- Auslaufband längs oder quer
- Auslaufband mit ergonomischer Teilepositionierung
- Automatische Fertigteilstapelanlage für bis zu 68 Teile/Minute



Fertigteilstapelanlage.



Abgestapelte Karosserieseitenwände.

SCHULER SERVICE – MEHR LEISTUNG DURCH OPTIMALEN SERVICE

Der Schuler Service bietet Ihnen ein maßgeschneidertes Leistungsangebot über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Anlage. Über 900 Servicemitarbeiter weltweit sichern Ihnen kompetente Unterstützung und eine partnerschaftliche Zusammenarbeit rund um die Uhr zu. Dabei steht für uns immer die größtmögliche Produktivität und Sicherheit Ihrer Produktionsanlagen zur Sicherung Ihrer Zukunftsfähigkeit im Vordergrund.

MORE INFORMATION



www.schulergroup.com/service

AUTOMATION IM PRESSWERK. FÜR NEUANLAGEN UND MODERNISIERUNGS- PROJEKTE.

Das passende Automatisierungskonzept für Pressenlinien – in Abhängigkeit von Teilespektrum, Ausbringungsleistung und Platzbedarf.



Roboter Automation.

Neben konventionellen Roboter- oder Feederlösungen eröffnet moderne Crossbarautomationstechnik neue Perspektiven. Auch bei der Modernisierung vorhandener Pressenlinien bieten wir praxiserprobte Systemlösungen für die produktionssichere Fertigung von Bauteilen in höchster Qualität.

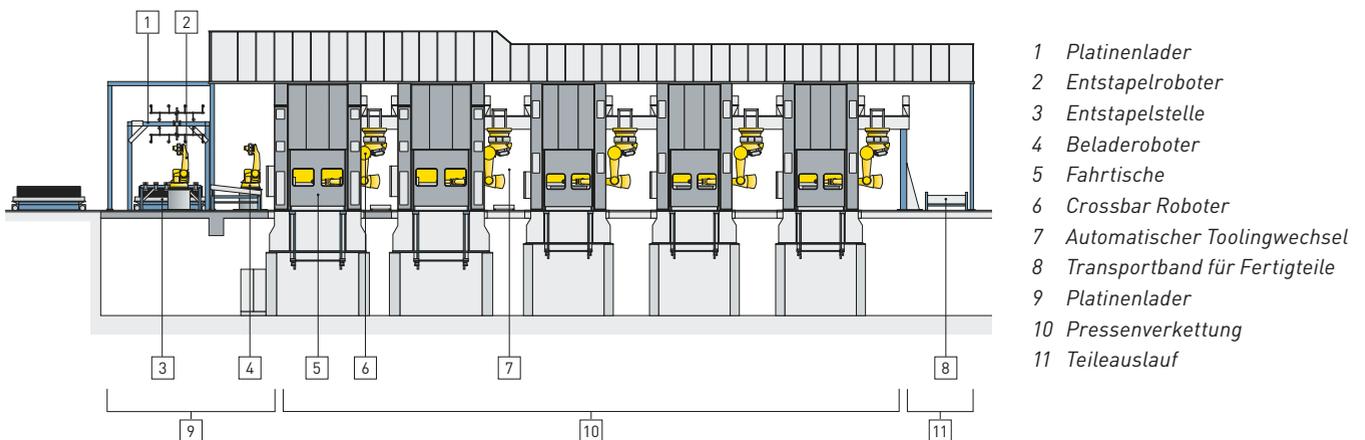
Die Automation für Pressenlinien:

- Platinenlader
- Waschmaschine und Beöler
- Pressenverkettung mit Roboter, Crossbar Roboter und Crossbar Feeder
- Teileauslauf

Die Lösungen:

- Platinenlader für Transferpressen
- Automatisierungslösungen für die Massivumformung
- Stapelwender
- Werkzeugwechselsysteme
- Automation für Werkzeugmaschinen
- Automatisierung von Lasersystemen

PRESSENLINE MIT ENTSTAPELROBOTER, CROSSBARVERKETTUNG UND TEILELAUFLAUF



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 Automations- und Software-Lösungen, Werkzeuge, Prozess-Know-how und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie. 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. Bei der digitalen Transformation der Umformtechnik unterstützen wir als Anbieter innovativer Systemlösungen unsere Kunden weltweit. Die Schuler AG, 1839 am Hauptsitz in Göppingen (Deutschland) gegründet, ist mit ca. 6.600 Mitarbeitern an Produktions-Standorten in Europa, China und Amerika sowie Service-Gesellschaften in über 40 Ländern vertreten. Das Unternehmen gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.

Schuler Pressen GmbH

Louis-Schuler-Straße 9

75050 Gemmingen

Deutschland

Telefon Vertrieb +49 7267 809-141

Telefon Service +49 7267 809-809

Fax +49 7267 809-180

automation@schulergroup.com

www.schulergroup.com/Automation



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

