

## **PRESSEINFORMATION**

### **Vorform-Pressen mit zwei Servomotoren**

#### **Schuler liefert neuartigen „Upsetter“ zur Massivumformung an wissenschaftliche Einrichtung in Schottland**

*Göppingen, 24.04.2013* – Die ServoDirekt-Technologie von Schuler bietet auch in der Massivumformung zahlreiche Vorteile: Da die Stößelbewegung frei programmierbar ist, können zum Beispiel auf derselben Anlage unterschiedliche Werkstoffe bearbeitet werden, die unterschiedlicher Umformgeschwindigkeiten bedürfen – von Stahl über Aluminium bis hin zu Titan. Das ist auch bei der neuen Vorform-Pressen möglich, die Schuler jetzt an eine wissenschaftliche Einrichtung in Schottland geliefert hat.

Der „Upsetter“ verfügt über zwei voneinander unabhängige Servo-Antriebe mit 315 und 500 Tonnen Presskraft: Während der stärkere Motor zum Klemmen des Werkstücks in vertikaler Richtung dient, ermöglicht der andere den eigentlichen Umformprozess in horizontaler Richtung. Grundsätzlich ist auch eine Umformung in vertikaler Richtung denkbar.

Das Advanced Forming Research Centre (AFRC) in der Nähe von Glasgow wird auf der Presse zu Forschungszwecken Vorform-Bauteile für Verdichterschaufeln herstellen, die in Flugzeug-

triebwerken zum Einsatz kommen. Die Inbetriebnahme soll in den nächsten Wochen erfolgen.

„Die neue Anlage eignet sich zur wirtschaftlichen Produktion der unterschiedlichsten komplexen Bauteile“, erklärt Geschäftsführer Jochen Früh. Durch die neue Bauform des Upsetter mit ServoDirekt Technologie mit zwei unabhängigen Servomotoren ist es möglich, höchste Produktionsleistungen zu erbringen und die werkstoffbedingten Umformparameter im Umformprozess optimiert abzubilden. Zudem lassen sich kürzeste Druckberührzeiten im Klemm- und Staucharbeitsgang erzielen.

### **Geschwindigkeitsprofile für verschiedene Werkstoffe**

Schuler bietet den Upsetter mit einer Presskraft von 250 bis 2500 Tonnen an. Die unabhängige Stößelbewegung durch zwei Servoantriebe ermöglicht nicht nur angepasste Geschwindigkeitsprofile für verschiedene Werkstoffe, sondern auch eine hohe Ausbringungsleistung. Da die Stromaufnahme zu unterschiedlichen Zeitpunkten erfolgt, ist der Betrieb energieeffizienter als bei herkömmlichen Anlagen.

Darüber hinaus verfügt der robust aufgebaute Upsetter über eine zweifache Überlastsicherung mit Kraft- und Momentenbegrenzung. Vor- und nachgelagerte Prozesse wie beispielsweise „glass-coating“, Erwärmung und Reinigung sind optional realisierbar.

### **Bildunterschriften**

Bild1.jpg: Schuler-Mitarbeiter bei einem letzten Test der Anlage, die Werkstoffe von Stahl über Aluminium bis hin zu Titan formen kann.

Bild2.jpg: Einer der beiden Servomotoren klemmt das Werkstück, der andere ist für die Umformung zuständig.

Bild3.jpg: Der Upsetter mit ServoDirekt-Technologie stellt Vorformen von Verdichterschaufeln für Flugzeugtriebwerke her.

Als Bildquelle bitte Schuler angeben.

---

### **Über den Schuler-Konzern – [www.schulergroup.com](http://www.schulergroup.com)**

*Als Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik liefert Schuler Maschinen, Anlagen, Werkzeuge, Verfahrens-Know-how und Dienstleistungen für die gesamte metallverarbeitende Industrie. Zu den Kunden gehören Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Außerdem ist Schuler führend auf dem Gebiet der Münztechnik und realisiert Systemlösungen in der Luft-, Raumfahrt- und Eisenbahnindustrie. Weltweit ist das Unternehmen mit rund 5.500 Mitarbeitern mit eigenen Standorten und Vertretungen in 40 Ländern präsent. Im Geschäftsjahr 2011/12 (30.09.) erzielte Schuler einen Umsatz von 1.226,1 Millionen Euro bei einer Ebitda-Marge von 9,6 Prozent.*

### **Pressekontakt:**

Simon Scherrenbacher  
Unternehmenskommunikation  
Bahnhofstraße 41  
73033 Göppingen  
Tel.: +49 7161 66-7789  
Fax: +49 7161 66-907  
E-Mail: [simon.scherrenbacher@schulergroup.com](mailto:simon.scherrenbacher@schulergroup.com)