

## **PRESSEINFORMATION**

### **Teile für die neuen Renault-Lkw entstehen auf einer Pressenlinie von Schuler**

#### **Hydraulische Hochleistungsanlage produziert Teile für verschiedene Lastwagen-Modelle in hoher Ausbringung**

*Göppingen, 30.07.2013* – Mit dem Inkrafttreten der Euro-6-Abgasnorm am 01. Januar 2014 sinken die zulässigen Stickoxidemissionen für Lastwagen mit einem Gewicht über 3,5 Tonnen um 80 Prozent. Renault Trucks nimmt die Änderung der Norm zum Anlass, die komplette Modellpalette zu überarbeiten. Die offizielle Vorstellung in Frankreich fand im Juni 2013 statt und setzt sich bis zum Jahresende in den anderen Ländern fort, in denen Renault Trucks präsent ist. Ein Teil der Komponenten, aus denen die Lkw des Herstellers zusammengesetzt sind, entstehen auf einer hydraulischen Hochleistungs-Pressenlinie von Schuler. Ihre besondere Stärke: eine hohe Produktivität bei zugleich hoher Flexibilität.

„Renault Trucks kann sowohl die vorhandenen Werkzeuge einer älteren Pressenlinie einsetzen als auch die speziell entwickelten Werkzeuge für die Produktion der neuen Lkw-Kabinen“, erklärt Dr. Martin Habert, Geschäftsführer bei Schuler SMG und Leiter des Technologiefelds Hydraulic Presses. „Zudem erfolgt das Umrüsten von einem Werkzeugsatz auf einen anderen extrem schnell.“ In

weniger als fünf Minuten können die Anlagenbediener mithilfe eines automatischen Wechselsystems den kompletten Pressenwerkzeugsatz sowie die Robotertools austauschen. Insgesamt kommen in der Anlage über 80 verschiedene Werkzeugsätze zum Einsatz: „Selbst kleinste Losgrößen sind auf diese Weise einfach und wirtschaftlich herstellbar.“

Von Schuler stammen nicht nur die hydraulische Kopfpresse mit 2.000 Tonnen Presskraft und die drei hydraulischen Folgepressen mit jeweils 1.000 Tonnen Presskraft, sondern auch der Platinenlader sowie die übrige Pressenautomatisierung mit Crossbar Robotern, Entnahme-Crossbar Robotern und zwei Auslaufbändern. Die gesamte Linie erreicht eine Leistungsfähigkeit von bis zu elf Hüten pro Minute, die Tisch-Stößelflächen messen 4,1 mal 2,5 Meter. Bei zwei Teilen pro Hub verlassen somit 22 Teile pro Minute die Anlage.

### **Präzision und Zuverlässigkeit eines Uhrwerks**

„Der Ablauf gleicht in seiner Präzision und Zuverlässigkeit einem Schweizer Uhrwerk“, sagt Dr. Habert. „Ein Rädchen greift ins andere.“ Als erstes löst der Platinenlader die einzelnen Bleche mit Hilfe von Spreizmagneten voneinander, so dass beim Entstapeln immer nur eines vom Roboter abgegriffen und auf ein Transportband abgelegt wird. In der nachfolgenden optischen Zentrierstation werden die einzelnen Platinen mit einer Kamera erfasst und die Koordinaten an den Belade-Roboter weitergegeben. Dieser legt die Platinen zentrisch und lagerichtig im Werkzeug der Kopfpresse ab,

wo das Tiefziehen erfolgt. Ihre endgültige Form erhalten die Bauteile dann in den Folgepressen. Dabei transportieren Crossbar Roboter von Schuler die Blechteile von Station zu Station, bevor sie auf eines der Auslaufbänder gelegt werden.

Die komplette Anlage wurde wie ein Maßanzug optimal auf die Werkshalle von Renault Trucks zugeschnitten. Der eingesetzte Crossbar Roboter erlaubt auch geringe Pressenabstände, weil die Teile linear bewegt werden und ohne die sonst übliche 180-Grad-Drehung von Station zu Station wandern. Dadurch verringert sich der Platzbedarf der Anlage. Gemeinsam mit seinem Kunden hat Schuler auch den Materialfluss in der Halle sowie die Lagerung und Instandhaltung der Umformwerkzeuge optimiert.

### **Service und Wartung für mehr Produktivität**

Renault Trucks in Lyon hat bereits seit 2005 eine hydraulische Stanz- und Schnittpresse einschließlich Automation von Schuler erfolgreich im Einsatz. Auch zur neuen Anlage gehört ein umfangreicher Service. Dazu zählen nicht nur die Layoutplanung und optimale technische Konstruktion der Anlage, die auf die Produktionsanforderungen genau angepasst wurde: Die Schuler-Experten nahmen die Pressenlinie auch in Betrieb und optimierten die Produktion mit mehreren Werkzeugen. Zudem wurden die Mitarbeiter von Renault Trucks an der Anlage umfangreich geschult. Darüber hinaus gibt es einen Teleservice sowie ein auf die Anlage zugeschnittenes Ersatzteilkpaket.

„Total Productive Maintenance“ oder kurz TPM nennt man im Fachjargon den hohen Einfluss, den die Wartung auf die Gesamtproduktivität hat. „Renault Trucks verfügt über eine Pressenlinie, die den TPM-Prinzipien vollständig entspricht“, fasst Schuler-Geschäftsführer Dr. Habert zusammen. „Die optimale Zugänglichkeit der Anlage sorgt dafür, dass ihre Wartung einfach bleibt und die Stillstandzeiten somit minimiert sind.“

**Bildunterschriften**

Bild1.jpg: Für die gesamte Modellpalette von Renault Trucks. entstehen die Teile auf der hydraulischen Pressenlinie von Schuler.

Bild2.jpg: Sowohl die vorhandenen als auch die neu entwickelten Werkzeuge kommen zur Produktion der Lkw-Kabinen zum Einsatz.

Bild3.jpg: Auch die Automatisierung mit Crossbar Robotern, einem Platinenlader und zwei Auslaufbändern stammt von Schuler.

Quelle für Bild 1: Renault Trucks, für Bild 2 bis 3: Schuler.

---

### **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. Der Schuler-Konzern geht auf eine 1839 von Louis Schuler gegründete Schlosserei im schwäbischen Göppingen zurück. Seit 1852 werden Blechbearbeitungsmaschinen hergestellt. Schuler gehört heute mehrheitlich zur österreichischen Andritz-Gruppe.*

### **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)