

PRESSEINFORMATION

Neue Kniehebelpresse verbessert Schnittqualität

Schuler präsentiert Weiterentwicklung mit Servoantrieb und deutlich erhöhter Steifigkeit bei Gräbener Pressen

Netphen, 25.02.2013 - Kniehebelpressen mit Servoantrieb sind flexible Anlagen, die in vielen Bereichen der Umformtechnik zum Einsatz kommen. Eine innovative Weiterentwicklung stellte das Technologiefeld Stamping & Cutting des Schuler-Konzerns bei Gräbener Pressen in Netphen nun im Rahmen einer Live-Präsentation vor: eine 6.300 kN starke Präzisionsschneid- und Umformpresse, mit der Blechteile mit einem höheren Glattschnittanteil hergestellt werden können.

„Wir hatten in der Vergangenheit immer häufiger Anfragen von Kunden, die Produkte mit einem immer höheren Glattschnittanteil liefern müssen. Das ist mit normalen Umformpressen nicht machbar“, erläutert Projektmanager Armin Schütz. „Vielmehr mussten in diesem Fall bislang spezielle Schneidpressen eingesetzt werden. Unser neues System vereint Schneiden und Umformen auf eine Weise, die teure Sonderlösungen in den meisten Anwendungsfällen vermeiden hilft.“

Hierfür wurde das bewährte Konzept der Kniehebelpresse mit Servoantrieb weiterentwickelt. Hauptmerkmal der neuen Baureihe

ist die deutlich erhöhte Steifigkeit des Gesamtsystems, die einen minimalen Schnittpalt ermöglicht. Das Ergebnis sind Bauteile mit sehr glatten und ebenen Schnittflächen und besonders rechtwinkligen Schnittkanten. „Durch die hohe Steifigkeit der Anlage ist eine sehr präzise Führung des Werkzeuges möglich. In Verbindung mit der Servotechnologie, die programmierbare Stößelgeschwindigkeiten zulässt, ergibt das in der Summe sehr gute Schnittergebnisse mit hohen Glattschnittanteilen“, so Armin Schütz weiter.

Schneiden, Stanzen und Umformen in hoher Qualität

„Die Rückmeldungen unserer Kunden waren durchweg positiv“, berichtet Armin Schütz. „Vor allem die Möglichkeit, Schneiden, Stanzen und Umformen im Verbund in hoher Qualität auf einer Anlage durchführen zu können, eröffnet neue Perspektiven für eine kostengünstigere Fertigung.“

Die weiterentwickelte Präzisionsschneid- und Umformpresse sei ein sehr flexibles und damit auch wirtschaftliches System, so der Projektmanager. Sie ermögliche nicht nur die Durchführung mehrerer Umformvorgänge in einer Operationsfolge, sondern auch die prozesssichere Integration vor- und nachgelagerter Fertigungsschritte wie z. B. Gewindeformen, Fügen oder Schweißen.

Bildunterschrift

Bild.jpg: Im Rahmen einer Live-Präsentation konnte die neue Presse in Aktion begutachtet werden.

Über den Schuler-Konzern – 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.

Über Gräbener Pressen

Gräbener Pressen entwickelt und fertigt mechanische Hochleistungspressen auf höchstem Niveau für die metallverarbeitende Industrie. Die Kunden des Unternehmens, das zum Schuler-Konzern gehört, kommen aus der Automobil- und Zulieferindustrie sowie aus der Elektro- und Hausgeräteindustrie. Das Produktionsprogramm umfasst Stanz- und Umformautomaten zur Blechverarbeitung, Prägepressen, Heizkörperprägepressen, Sintermetall-Kalibrierpressen und Fließpressen. Die Presskräfte dieser Maschinen reichen je nach Modell von 200 bis 1.600 Tonnen.

Pressekontakt:

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