# PRESSEMITTEILUNG

|  |
| --- |
| **Schuler AG**  Bahnhofstraße 41  73033 Göppingen  **Simon Scherrenbacher**  Unternehmenskommunikation  Telefon +49 7161 66-7789  Fax +49 7161 66-907  [Simon.Scherrenbacher@ schulergroup.com](mailto:Simon.Scherrenbacher@schulergroup.com)  [www.schulergroup.com/pr](http://www.schulergroup.com/pr) |

# 2.000 Tonnen starke Kaltfließpresse mit Servo-Antrieb

## Hirschvogel nimmt in Denklingen neuartige Schuler-Anlage in Betrieb / Erste SDT-Maschine zur Massivumformung in dieser Größenordnung

*Göppingen/Denklingen, 22. Januar 2014* – Im Bereich Massivumformung gehört die Hirschvogel Automotive Group zu den größten Automobilzulieferern. Das weltweit operierende Unternehmen nimmt derzeit am Stammwerk im oberbayrischen Denklingen eine 2.000 Tonnen starke Schuler-Presse in Betrieb, auf der unterschiedliche Wellen für Getriebe, Antriebsstrang und Motor entstehen sollen. Es handelt sich um die erste Anlage zur Massivumformung in dieser Größenordnung, die über ServoDirekt-Technologie (SDT) von Schuler verfügt.

„Durch die ServoDirekt-Technologie wird sich die Ausbringungsleistung weiter verbessern“, erklärt Frank Dobus, Betriebsleiter bei Hirschvogel. „Aufgrund der Tatsache, dass sich die Geschwindigkeit des Stößels gezielt steuern lässt, können wir Umformung und Transfer der Teile ideal aufeinander abstimmen und die Werkzeugstandzeiten verlängern. Dank der frei programmierbaren Stößelbewegung erleichtert sich auch der Einrichtbetrieb erheblich. Darüber hinaus rechnen wir mit einem deutlich reduzierten Energiebedarf der neuen Anlage.“

Aus denselben Gründen hat sich der Servo-Antrieb in der Blechumformung schon weitgehend durchgesetzt. Schuler stattet nun immer mehr Pressen für die Massivumformung mit der ServoDirekt-Technologie aus. Neben der Anlage vom Typ MSL 2-2000 zählen dazu unter anderem eine 1.600 Tonnen starke Gesenkschmiedepresse und eine 500 Tonnen starke Kniehebelpresse. Die MSL 2-2000 ist bereits die siebte Maschine von Schuler, die in den Hallen von Hirschvogel läuft.

## Sanierungsbedürftige Brücken verzögern Schwertransport

Einziger Wermutstropfen bei der jüngsten Anschaffung war der Transport der Kaltfließpresse: Hirschvogel musste die Route mehrmals umplanen, weil sich auf der ursprünglichen Strecke mehrere sanierungsbedürftige Brücken befanden. Diese hätten der Belastung nicht standgehalten und waren deshalb von den zuständigen Behörden abgelastet, also für Schwertransporte gesperrt worden. Kein Einzelfall: „Marode Brücken machen Schwertransporte über unsere Straßen zunehmend schwieriger“, sagt Frank Dobus und bestätigt damit eine Erfahrung, die auch Schuler gemacht hat. „Dieser Standortnachteil kann auf lange Sicht die Existenz einheimischer Unternehmen gefährden.“

Am Ende nahm die Beförderung der Presse von Göppingen zum Stammsitz nach Denklingen drei Tage und Nächte in Anspruch – einschließlich eines Wechsels des Tiefladers, um die Genehmigung für die Nutzung einer Bundesstraße zu erhalten. Mit dem Auto hätte die Fahrt auf direktem Weg lediglich zwei Stunden gedauert. Anfang November konnte die Anlage bei Hirschvogel schließlich montiert werden, der Produktionsstart ist für April geplant. Und spätestens dann dürfte der Ärger über den aufwändigen Schwertransport wieder verblasst sein.

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: Der Automobilzulieferer Hirschvogel nimmt derzeit am Stammwerk Denklingen eine Kaltfließpresse von Schuler in Betrieb.

Bild2.jpg: Die Maschine vom Typ MSL 2-2000 ist die erste Anlage zur Massivumformung in dieser Größenordnung mit ServoDirekt-Technologie.

*Als Bildquelle bitte Schuler angeben.*

***Über die Hirschvogel Automotive Group –*** [***www.hirschvogel.com***](http://www.hirschvogel.com)

*Bis ins Jahr 1938 zurück reichen die Anfänge der heutigen Hirschvogel Automotive Group. Seither hat sich aus der dörflichen Gesenkschmiede von einst ein global agierendes Hochtechnologie-Unternehmen entwickelt, dessen Produkte und Dienstleistungen weltweit geschätzt sind. Die Hirschvogel Automotive Group ist heute einer der größten Automobilzulieferer auf dem Gebiet der Massivumformung von Stahl und Aluminium sowie anschließender Bearbeitung. Das Unternehmen zählt alle namhaften Automobil-Hersteller und Zulieferer weltweit zu seinen Kunden. Neben Denklingen gehören Tochterwerke in Marksuhl, Schongau, China (Pinghu), USA (Columbus/Ohio), Polen (Gliwice) und Indien (Ranjangaon) zum Unternehmen, hinzu kommt eine Beteiligung in Brasilien. Der konsolidierte Umsatz der Gruppe lag 2013 (ohne Beteiligung) bei 810 Millionen Euro, die Anzahl der Mitarbeiter bei mehr als 4.000.*

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

*Schuler bietet als Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik Pressen, Automationslösungen, Werkzeuge, Prozesstechnologie und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie und den automobilen Leichtbau. Zu den Kunden gehören Automobilhersteller und  
-zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Schuler ist führend in der Münztechnik und realisiert Systemlösungen in der Luftfahrt-, Raumfahrt-, Eisenbahn- und Großrohrindustrie. Der Konzern geht auf eine 1839 von Louis Schuler gegründete Schlosserei zurück und feierte 2014 sein 175-jähriges Bestehen. Im Geschäftsjahr 2012/13 (30.09.) erzielte Schuler einen Umsatz von 1.185,9 Millionen Euro.* *Weltweit sind rund 5.500 Mitarbeiter im Einsatz. Der Schuler-Konzern ist in 40 Ländern präsent und gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.*