# 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) |

# Werkzeugfreie Fertigung von Formplatinen

## Daimler bestellt zwei Platinenschneidanlagen mit Laserzelle

*Göppingen/Kuppenheim, 22.06.2015* – Für das Mercedes-Benz-Werk in Kuppenheim bei Baden-Baden hat die Daimler AG zwei Platinenschneidanlagen mit Laserzelle bei Schuler in Auftrag gegeben. Die beiden Anlagen trennen aus dem laufenden Blechband Platinen, die im nächsten Schritt zu Karosserieteilen umgeformt werden. Da für den Zuschnitt Faserlaser zum Einsatz kommen, ist – anders als bei herkömmlichen Schnittpressen – kein Werkzeug mehr nötig.

Die flexible Fertigungsmethode für Platinen erspart die Beschaffung und das Handling von Schneidwerkzeugen, ein Produktwechsel lässt sich fast ohne Rüstzeiten durch Laden des entsprechenden Schneidprogramms realisieren. Zudem ist eine Materialeinsparung durch optimiertes Nesting möglich: Wenn sich auf derselben Fläche mehr Formplatinen unterbringen lassen, reduziert sich der Blechverschnitt deutlich.

## Produktionsstart im Herbst 2016 geplant

„Ein wichtiges Argument war auch die Tatsache, dass die beiden Anlagen ohne Kellergeschoss und aufwändige Pressenfundamente auskommen“, erklärt Schuler-Geschäftsführer Stephan Mergner: „Im Gegensatz zu Schnittpressen mit Werkzeug.“ Die Installation der beiden Platinenschneidanlagen mit Laser ist ab November 2015 vorgesehen, im Herbst 2016 ist der Produktionsstart geplant.

Herzstück einer Linie ist die Laserzelle mit drei zeitgleich arbeitenden Faserlasern. Für die höchstmögliche Ausbringung schneiden sie die Platinenkontur aus der laufenden Materialbahn („DynamicFlow Technology“). Zur Ausstattung der Linien gehören außerdem eine Bandanlage mit automatischem Richtkassettenwechsel und bombierbarer Richtmaschine, um Qualitätsschwankungen des Ausgangsmaterials auszugleichen, und eine robotergestützte Umsetzstation zur Schrotttrennung mit automatisiertem Tooling-Wechsel.

Wichtig für makellose Außenhautplatinen: Die Reinigungseinrichtung zur Verbesserung der Oberflächenqualität. Die Platinen-Stapeleinheit in „Stop2Drop“-Ausführung arbeitet durch die automatische Anschlagverstellung besonders schonend. Aus den Formplatinen entstehen anschließend Karosserieteile für neue Automodelle aus dem Daimler-Konzern – auf einer Pressenlinie, die ebenfalls Schuler liefert.

### Bildunterschriften

Bild.jpg: Weil bei der Anlage von Schuler Faserlaser zum Einsatz kommen, ist anders als bei herkömmlichen Schnittpressen kein Werkzeug nötig.

*Als Bildquelle bitte Schuler angeben.*

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

*Schuler ist Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik. Das Unternehmen bietet Pressen, Automationslösungen, Werkzeuge, Prozess-Knowhow und Service für die gesamte metallverarbeitende Industrie und den automobilen Leichtbau. Zu den Kunden zählen Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Schuler ist führend bei Münzprägepressen und realisiert Systemlösung für Luft- und Raumfahrt, den Schienenverkehr und die Großrohr-Fertigung. Im Geschäftsjahr 2014 erzielte Schuler einen Umsatz von 1,18 Milliarden Euro. Schuler ist in 40 Ländern mit rund 5.400 Mitarbeitern präsent und gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.*