# 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) |

# Höchste Produktivität bei höchster Flexibilität

## Mit einer voll automatisierten 1.600-t-Servopresse von Schuler erfüllt Kemmerich in Attendorn die Anforderungen der Automobilindustrie

*Göppingen/Attendorn, 06.08.2015* – Immer kleinere Losgrößen und immer häufigere Produktwechsel: Vor dieser Herausforderung stehen heutzutage viele Zulieferbetriebe. Da die Modellvielfalt der Autos zunimmt, erhöht sich folglich die Vielfalt der benötigten Bauteile. Um einen Auftrag zu erhalten und damit einen Gewinn erwirtschaften zu können, ist nicht nur eine möglichst hohe Ausbringungsleistung gefragt, sondern auch eine möglichst breites Teilespektrum. Genau das ist dem Automobilzulieferer Kemmerich aus Attendorn mit seiner 1.600 Tonnen starken Schuler-Servopresse gelungen.

Es handelt sich um die bislang größte Servopresse im sauerländischen Attendorn, wo zahlreiche Zulieferbetriebe aus dem Bereich Umformtechnik ihren Sitz haben. Vor knapp einem Jahr ging die Maschine vom Typ TSD 4-1600 mit einem sechs Meter langen und 2,50 Meter breiten Pressentisch in Betrieb. Ebenfalls von Schuler stammen Bandanlage mit einer Präzisionsrichtmaschine und Drei-Achs-Transfer mit aktiver Schwingungsdämpfung.

„Die ServoDirekt-Technologie ist anderen Lösungen in technischer Hinsicht absolut überlegen“, ist Inhaber Josef Kemmerich überzeugt. „Um das volle Potenzial auszureizen, hat Schuler uns mit der Untersuchung von Bauteilen bei der Optimierung des Umformprozesses unterstützt.“ Im firmeneigenen Werkzeugbau konnten die Erkenntnisse direkt einfließen. „An Schuler schätze ich die hohe Zuverlässigkeit und Termintreue“, sagt Josef Kemmerich.

## Potentiale der ServoDirekt-Technologie früh erkannt

Fundiertes technisches Wissen und kurze Entscheidungswege bildeten die Grundlage für das rasante Wachstum, das Kemmerich in den vergangenen Jahren hingelegt hat. Schon früh erkannte das Unternehmen die Möglichkeiten der ServoDirekt-Technologie und setzten sie als eine der ersten Firmen in der Branche ein. Heute stehen in den Produktionshallen der Gruppe in Deutschland und Tschechien bereits einige Schuler-Servopressen.

Auch das neu gegründete Werk in Auburn (Alabama) ist mit einer hoch automatisierten 630 Tonnen starken Schuler-Presse ausgestattet. Dabei handelt es sich um eine der ersten Anlagen mit ServoDirekt-Technologie überhaupt in der nordamerikanischen Zulieferindustrie.

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: Vor knapp einem Jahr ging bei Kemmerich eine 1.600 Tonnen starke Schuler-Servopresse in Betrieb.

Bild2.jpg: Die Maschine vom Typ TSD 4-1600 verfügt auch über eine Bandanlage mit einer Präzisionsrichtmaschine von Schuler.

*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.*

***Über Kemmerich Metal Engineering –*** [***www.kemmerich.de***](http://www.kemmerich.de)

*Die Firma Kemmerich, gegründet 1897 in Attendorn, beliefert seit über 50 Jahren die Automobilindustrie. Das Unternehmen ist auf die Konzeption, Konstruktion und Produktion hochwertiger Stanz-, Zieh- und Biegeteile aus unterschiedlichen Materialien für den Leichtbau spezialisiert. Dabei kommen Stanzautomaten, mechanische Transferpressen, Stufenpressen und Servopressen neuester Bauart mit einer Presskraft zwischen 500 und 16.000 Kilonewton zum Einsatz. Mit Hilfe moderner Schweißmaschinen und Gewindeformautomaten können die Teile weiter verarbeitet und zu komplexen Montagebaugruppen aus unterschiedlichen Materialien zusammengesetzt werden. Kemmerich Metal Engineering beschäftigt über 1.000 Mitarbeiter an Standorten in Deutschland, Spanien, Tschechien und den USA.*