# 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) |

# Formhärte-Technologie der nächsten Generation

## PCHflex von Schuler ermöglicht wirtschaftliche Produktion mit hoher Ausbringungsleistung und Bauteilqualität bei maximaler Verfügbarkeit

*Göppingen/Waghäusel, 20.08.2015* – Beim Formhärten werden die Teile auf 930 Grad Celsius erhitzt und im anschließenden Umformprozess gleichzeitig gekühlt und gehärtet. Sie erhalten dadurch eine extrem hohe Festigkeit. Am Standort Waghäusel hat Schuler heute die neue PCHflex-Technologie vorgestellt, die Weiterentwicklung des „Pressure Controlled Hardening“. Sie ermöglicht eine flexible und wirtschaftliche Produktion von Formhärte-Teilen mit hoher Ausbringungsleistung und konstant hoher Qualität – und dies bei maximaler Prozesssicherheit und Verfügbarkeit.

„Mehr Performance zahlt sich aus“, sagt Schuler-Geschäftsführer Dr. Martin Habert. „Dadurch sinken Kosten und Energiebedarf pro Bauteil.“ Bei PCHflex kommen die schnellsten hydraulischen Pressen mit Dynamic Force Control und RingValve-Technologie zum Einsatz. Bei vier Teilen pro Hub (4-Out-Betrieb) sind dadurch bis zu vier Millionen Teile pro Jahr auf einer Anlage herstellbar.

Beim druckgeregelten Formhärten lässt sich die nötige Presskraft gleichmäßig auf das Bauteil verteilen. Das flexible Tischkissen sorgt innerhalb des Bauteils und auf mehrere Bauteile verteilt für gleichmäßig hohen Anpressdruck, der zu einer schnelleren Abkühlung führt. So kann die metallurgische Gefügeumwandlung sichergestellt werden. Gegenüber konventionellen Formhärte-Verfahren halbieren sich die Kühlzeiten, Produktivität und Teilequalität erhöhen sich.

Gleichzeitig sind Automobilhersteller und Zulieferer bei PCHflex prozessbedingt unabhängiger von Werkzeug- und Materialschwankungen; unterschiedliche Fertigungstoleranzen und Blechdicken lassen sich leichter kompensieren. Dadurch reduzieren sich Ausschuss sowie Stillstandszeiten und Leerlauf-Verluste, die sonst etwa wegen der Nacharbeit an den Werkzeugen entstehen.

## Konventionelle Werkzeuge weiter verwendbar

Die neue PCHflex-Technologie bietet auch den Vorteil, auf diesen Anlagen vorhandene, konventionelle Formhärte-Werkzeuge zu verwenden. Umgekehrt können auch Werkzeuge, die auf die PCHflex-Technologie ausgelegt sind, auf konventionellen Anlagen gefahren werden.

Ein Automobilhersteller in den USA hat bei Schuler kürzlich vier Produktionslinien zur Herstellung von Leichtbau-Teilen mit PCHflex-Technologie bestellt. Darüber hinaus wurden Optionen über vier weitere Anlagen vereinbart. „Als Systemanbieter liefert Schuler neben den hydraulischen Pressen und der Automation auch die Rollenherdöfen und Werkzeuge“, erklärt Dr. Martin Habert, Leiter der Division Hydraulic bei Schuler. „Unsere Mitarbeiter unterstützen außerdem in den ersten Monaten des Produktionsanlaufs.“

Schuler ist der weltweite Marktführer für Formhärte-Anlagen. Der Bedarf wird in den nächsten Jahren durch die steigenden Anforderungen an Insassenschutz und CO2-Reduktion wachsen. Am Stammsitz des Konzerns in Göppingen geht deshalb Anfang 2016 ein Hot Stamping TechCenter in Betrieb, das als Vorführzentrum sowie für Trainings- und Forschungs-Zwecke zum Thema Formhärten dienen wird.

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: Mit der PCH-Technologie („Pressure Controlled Hardening“) gelingt es Schuler dabei, die Kühlzeit für die Teile zu halbieren.

Bild2.jpg: Die neue PCHflex-Technologie bietet auch den Vorteil, auf diesen Anlagen konventionelle Formhärte-Werkzeuge zu verwenden.

*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.*