# 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) |

# Ein-Pleuel-Stanzautomat mit ServoDirekt-Technologie

## Torquemotor auf einem Kniegelenk-Antrieb erhöht die Produktivität der CSC 1000 von Schuler deutlich und senkt den Energiebedarf

*Gettnau, 31.08.2015* – Ein-Pleuel-Stanzautomaten mit geschweißtem C-förmigen Pressenkörper – auch C-Gestell-Pressen genannt – sind ein vertrauter Anblick in Stanzbetrieben auf der ganzen Welt. Auf ihnen entstehen Massenprodukte für die unterschiedlichsten Branchen: von hygienischen Lebensmittel-Verpackungen aus Aluminium über belastbare Möbelbeschläge bis hin zu präzisen Auto-Teilen. Mit der CSC 1000 hat Schuler nun einen Ein-Pleuel-Stanzautomaten für den Automatik- und Handeinlegebetrieb entwickelt, der im Vergleich zu bisherigen Anlagen sowohl der Ausbringungsleistung als auch der Energie-Effizienz einen Schub verleiht.

Der Grund dafür ist ein hochdynamischer Einbau-Torquemotor, der bei der Maschine direkt auf einem Kniegelenk-Antrieb sitzt. Dadurch lässt sich – wie bei den größeren Servopressen von Schuler – ein sogenannter Pendelhub-Betrieb realisieren. „Die reversierende Bewegung des Torquemotors in Verbindung mit der individuellen Anpassung der Hubhöhe führt zu einer deutlichen Ausbringungssteigerung“, erklärt Adrian Achermann, CEO von Schuler Beutler in Gettnau (Schweiz), die Vorteile der ServoDirekt-Technologie. „Der Energieverbrauch pro Hub ist dadurch im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen geringer. Gleichzeitig erhöhen sich durch die optimale Anpassung der Stößelbewegung die Teilequalität und die Werkzeugstandzeiten.“

Der Kniegelenk-Antrieb ermöglicht bereits durch seinen Aufbau geringe Stößelgeschwindigkeiten während der Umformphase. Durch die ServoDirekt-Technologie lässt sich der Umformprozess darüber hinaus individuell an das jeweilige Bauteil anpassen. Zusammen mit den spielfreien, vorgespannten Stößelführungen und der Wälzlagerung im Antriebsstrang der CSC 1000, die zu einer hohen Thermostabilität führt, gewährleistet dies eine hohe Präzision der Bauteile.

Doch die programmierbare Stößelbewegung hat noch weitere Vorteile: Die „Quick Lift“-Funktion vereinfacht und beschleunigt den Werkzeugwechsel, und im Anschluss sorgt der Tuschierbetrieb für einen reibungslosen und schnellen Produktionsanlauf. Die Schließposition bleibt auch bei Änderung der Hublänge gleich. Durch die Rast-Funktion sowohl im oberen als auch unteren Umkehrpunkt lassen sich verschiedene Prozessschritte in den Stanzprozess integrieren, was nachhaltig die Kosten von Bauteilen reduziert.

## Intuitive Bedienung per Touchscreen

Die Bedienung erfolgt dabei intuitiv über einen Touchscreen; vorprogrammierte Kurven für Kniehebel-Standard, Schneiden, Prägen, Biegen und Ziehen sind bereits in der Steuerung hinterlegt. Im erweiterbaren Expertenmodus sind weitere Geschwindigkeitsprofile frei programmierbar. Der integrierte Wartungsplan sorgt für Prozesssicherheit: Abhängig von Betriebsstunden und Hubzahl zeigt die Software fällige Wartungsarbeiten an.

Das schmierölfreie Antriebskonzept macht die CSC 1000 zur idealen Maschine auch für die Verpackungs- und Lebensmittelindustrie, da das Risiko einer Vermischung mit Prozessstoffen ausgeschlossen ist. Zudem reduziert sich der Wartungsaufwand, da kein Ölwechsel mehr anfällt. Mit einer Aufstellfläche von gerade einmal zwei Quadratmetern benötigt die CSC 1000 außerdem spürbar weniger Platz als herkömmliche Pressen, so dass Flächen beispielsweise für Logistik frei werden. Nicht zuletzt konnte Schuler die Geräuschentwicklung der ergonomisch gebauten Maschine effektiv reduzieren.

## Technische Daten

|  |  |
| --- | --- |
| Außenabmessungen (LxBxH, ohne Schaltschrank) | 2000x1000x3320 mm |
| Gewicht | 7500 kg |
| Presskraft | 1000 kN |
| Hubzahl | 130 1/min |
| Werkzeugeinbauhöhe | 370 mm |
| Ausladung | 350 mm |
| Stößelhub | 20 - 160 mm |
| Stößelverstellung | 80 mm |
| Antriebskinematik | Kniegelenk Servo |

### Bildunterschriften

Bild.jpg: Mit der CSC 1000 hat Schuler einen Ein-Pleuel-Stanzautomaten mit ServoDirekt-Technologie entwickelt.

*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.*