# 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) |

# Volle Flexibilität gesichert

## Zur Herstellung von Auto-Teilen für Prototypen setzt KBW aus Rohrbach auf eine 2.500 Tonnen starke hydraulische Tryout-Presse von Schuler

*Göppingen/Rohrbach, 24.02.2016* – 1.200 Tonnen Presskraft hatte bisher die größte Anlage, die bei Karosseriebau Wagner (KBW) im bayerischen Rohrbach steht. Mit 2.500 Tonnen Presskraft ist nun eine mehr als doppelt so starke Maschine dazugekommen: Eine hydraulische Tryout-Presse von Schuler, mit der KBW nicht nur deutlich größere Teile formen kann, sondern sich gleichzeitig auch die volle Flexibilität sichert.

KBW produziert Prototypen-Teile für VW, Audi, BMW, Daimler, Brose, Faurecia und weitere Automobilhersteller und Zulieferer. Das bedeutet: niedrige Losgrößen und noch unausgereifte Werkzeuge. Hydraulische Tryout-Pressen sind für diese Fälle ideal, weil der Anlagenbediener die nötigen Geschwindigkeiten und Kräfte frei programmieren kann und dabei zu jedem Zeitpunkt die volle Presskraft zur Verfügung hat. Zudem erleichtert sich dadurch das Einarbeiten unterschiedlicher Werkzeuge. Von diesen Vorteilen profitieren auch die Automobil-Hersteller, die auf der Presse von KBW ihre Werkzeuge einarbeiten oder Kleinserien fertigen.

Mit einer Fläche von 5.000 auf 2.500 mm ist die Aufspannfläche der Schuler-Anlage nochmals deutlich größer als bei der 1.200-Tonnen-Presse des Herstellers Müller Weingarten, der heute ebenfalls zu Schuler gehört. Die Investition war Teil einer Werkserweiterung von KBW, die auch eine neue Halle sowie eine weitere Werkzeugmaschine umfasst.

## Dynamische Stufenschaltung macht Tempo

Die Schuler-Presse ist mit einer sogenannten Dynamischen Stufenschaltung (DFC) ausgerüstet. Das bedeutet, dass die Stößelzylinder über die Pressensteuerung zu- und abgeschaltet werden, um die Arbeitsgeschwindigkeit zu erhöhen. Eine spezielle servohydraulische Steuerung leitet den gesamten Ölstrom der Hauptpumpen auf die erforderlichen Zylinderflächen und sichert so einen optimalen Nutzungsgrad der Hauptantriebe. Auf diese Weise lassen sich höhere Arbeitsgeschwindigkeiten mit geringeren Antriebsleistungen erzielen.

Dank „Efficient Hydraulic Forming“ (EHF) sinkt auch der Energiebedarf der Anlage in allen Betriebsphasen ganz automatisch. Durch eine Standby-Funktion schalten sich die nicht benötigten Hauptantriebe ab, sobald beim Umformprozess keine Energie benötigt wird. Ein patentiertes Anlaufsystem umgeht dabei die übliche Anlaufcharakteristik von Antrieben und nutzt so selbst kürzeste Pausen ohne Zeitverlust. Und der intelligente drehzahlgeregelte Antrieb versorgt die Nebenfunktionen genau dann mit Energie, wenn sie auch benötigt wird. So werden die Leerlaufverluste effektiv minimiert.

## Internet

[www.k-b-w.net](http://www.k-b-w.net)

### Bildunterschriften

Bild.jpg: Hydraulische Tryout-Pressen stellen dem Bediener zu jedem Zeitpunkt die volle Presskraft zur Verfügung.

*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 Systemlösungen 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.*