# PRESSEMITTEILUNG

|  |
| --- |
| **Schuler AG**  Bahnhofstraße 41  73033 Göppingen  **Simon Scherrenbacher**  Integrated Communications  Telefon +49 7161 66-7789  Fax +49 7161 66-907  [Simon Scherrenbacher@ schulergroup.com](mailto:Ingo.Schnaitmann@schulergroup.com)  [www.schulergroup.com/pr](http://www.schulergroup.com/pr) |

# Genauere Teile und weniger Verschleiß

## Mit einer TwinServo-Presse von Schuler erhöht Automobil-Zulieferer Fischer & Kaufmann sowohl Produktqualität als auch Werkzeugstandzeit

*Finnentrop/Göppingen, 14.06.2016* – Automobilhersteller legen großen Wert auf die Präzision der Bauteile, die sie beziehen. Zulieferer wie Fischer & Kaufmann (Fiuka) wissen das ganz genau. Das Unternehmen mit Sitz im Sauerland verbessert mit einer neuen TwinServo-Presse von Schuler die Genauigkeit seiner Produkte und verlängert die Standzeiten seiner Werkzeuge.

„Wir haben schon mehrere Pressen von Schuler und Müller Weingarten im Einsatz“, berichtet Betriebsleiter Tobias Heutger: „Die Qualität und Performance stimmen immer.“ Mit der TwinServo-Presse verfügt Fiuka nun über die modernste Anlage am Markt. „Wir sind generell gegenüber neuen Technologien offen eingestellt“, sagt Tobias Heutger. „Letztendlich war aber das Preis-Leistungs-Verhältnis ausschlaggebend.“

## Außen liegende Zugstangen reduzieren Stößelkippung

So reduziert sich beispielsweise die Stößelkippung bei TwinServo -Pressen um ein Vielfaches im Vergleich zu herkömmlichen Anlagen. Dieser Effekt ist konstruktionsbedingt: Da sich der Antrieb nicht mehr im Kopfstück, sondern unter Flur befindet, wird der Stößel von Zugstangen nach unten bewegt. Zusammen mit den spielfreien Führungen erhöhen sich dadurch neben der Präzision der produzierten Teile auch die Prozesssicherheit und die Werkzeugstandzeiten deutlich. Die außen liegenden Zugstangen sorgen darüber hinaus dafür, dass sich die Maschine mit größeren außermittigen Kräften beaufschlagen lässt.

Seit Dezember vergangenen Jahres steht die 1.600 Tonnen starke Anlage am Standort Finnentrop. Auch wenn sie vier Monate später noch nicht unter Volllast läuft, so lässt sich schon jetzt eine Steigerung der Produktivität absehen: „Im Vergleich zu unseren konventionellen Pressen können wir die Zahl der Hübe pro Minute von maximal 16 auf jetzt bis zu 34 mehr als verdoppeln“, sagt Betriebsleiter Tobias Heutger.

Die hohe Steifigkeit und geringe Auffederung des Gesamtsystems verringert außerdem den Schnittschlag beim Stanzprozess, die Maschine arbeitet also wesentlich leiser. Ein weiteres Entscheidungskriterium war für Fiuka die niedrige Bauhöhe der TwinServo-Presse, die sich aus dem fehlenden Kopfstück ergibt.

## Neuartiger Transfer erhöht Ausbringungsleistung

Doch nicht nur die Presse an sich ist eine technologische Innovation, sondern auch die Automation, die in der Anlage zum Einsatz kommt: Neben der Bandanlage und dem hochdynamischen Zick-Zack-Walzenvorschub PowerFeed zur optimalen Materialausnutzung lieferte Schuler auch einen neu entwickelten Transfer.

Beim sogenannten IntraFeed sind die Greifer für den Teile-Transport nicht fest an den Schienen montiert, sondern an beweglichen Schlitten, die über einen eigenen Vorschubantrieb verfügen. Dadurch verkürzt sich die Länge der Transferschienen und damit auch die der gesamten Anlage erheblich. Positiver Nebeneffekt: Weil die bewegte Masse sinkt, erhöht sich die Ausbringungsleistung.

Darüber hinaus lassen sich dank der verfahrbaren Schlitten die einzelnen Umformstufen in variablen Abständen anordnen. Das eröffnet neue Freiheiten in der Werkzeugkonstruktion, weil mehr Umformstufen auf dem Pressentisch Platz finden. So ist es denkbar, die Schneidstufe und die folgenden Umformstufen jeweils mit separaten Schlitten zu bedienen. Damit lassen sich die Stufenabstände optimal gestalten.

Fiuka ist von der TwinServo-Presse und dem IntraFeed so überzeugt, dass das Unternehmen noch im vergangenen Jahr die zweite Maschine dieses Typs bei Schuler bestellte. Die baugleiche Anlage wird derzeit ausgeliefert.

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: Seit Dezember 2015 steht bei Fischer & Kaufmann in Finnentrop eine 1600 Tonnen starke Presse mit TwinServo-Technologie von Schuler.

Bild2.jpg: Mit der Anlage erhöht Fiuka sowohl die Teile-Qualität als auch die Werkzeugstandzeiten, die Prozesssicherheit und die Produktivität.

Bild3.jpg: Möglich wird die hohe Ausbringungsleistung auch durch den von Schuler neu entwickelten Transfer IntraFeed.

Bild4.jpg: Schuler lieferte auch den hochdynamischen Zick-Zack-Walzenvorschub PowerFeed zur optimalen Materialausnutzung.

*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 2015 erzielte Schuler einen Umsatz von 1,2 Milliarden Euro. Schuler ist in 40 Ländern mit rund 5.200 Mitarbeitern präsent und gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.*

***Über Fischer & Kaufmann -*** [***www.fiuka.de***](http://www.fiuka.de)

*Fischer & Kaufmann (Fiuka), gegründet 1938, kann eine jahrzehntelange Erfahrung in der Kaltumformtechnik vorweisen. Das Familienunternehmen produziert in Finnentrop im Sauerland sowie seit 2005 in Polen Bauteile und Komponenten für Airbags, Fahrwerke, Motoren, Getriebe und Abgasanlagen. Der Automobilzulieferer setzte schon früh auf Pressen mit Servo-Antrieb und verarbeitet heute Stahl-, Edelstahl-, Titan- und Aluminiumband auf Anlagen mit einer Presskraft von 150 bis 1.600 Tonnen. Die Mitarbeiter verfügen dazu über umfangreiches Know-how in der Konstruktion und Auslegung der erforderlichen Werkzeuge.*