# 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:simon.scherrenbacher@schulergroup.com)  [www.schulergroup.com/pr](http://www.schulergroup.com/pr) |

# Boxen-Stopps für den Crossbar Feeder

## Standardisiertes Wartungskonzept für die Press-to-Press Automation an Servo-Pressenlinien reduziert mögliche Anlagenstillstände auf Minimum

*Dalian/Göppingen, 01.07.2016* – Ein wesentlicher Faktor für die hohen Ausbringungsleistungen der Schuler-Pressenlinien mit ServoDirekt-Technologie ist der Crossbar Feeder. Diese von Schuler entwickelte Automationslösung sorgt für den schnellen und sicheren Transport der Bauteile von einer Umformstufe zur nächsten. Um deren Lebensdauer zu erhöhen und ungeplante Pressenstillstände zu vermeiden, bietet der Schuler Service nun auch in China Kunden vor Ort ein standardisiertes Wartungskonzept für Crossbar Feeder an.

Rund 3,4 Millionen Hübe macht eine Servo-Pressenlinie pro Jahr, deutlich mehr als eine herkömmliche mechanische Pressenlinie. Für die Crossbar Feeder bedeutet das, dass sie fast 14 Millionen Mal beschleunigen und wieder bremsen müssen, um ein Teil in das folgende Werkzeug zu legen und wieder zurückzufahren – eine enorme Belastung für die eingesetzten Komponenten.

„Eine geplante präventive Wartung der Crossbar Feeder ist die sicherste Methode, die Verfügbarkeit der gesamten Anlage und damit deren Gesamtanlageneffektivität (OEE) zu erhöhen“, sagt Schuler-Geschäftsführer Axel Meyer, der die Division Service leitet. „Durch die turnusmäßige, an ihrer erwarteten Lebensdauer orientierten Erneuerung einzelner hochbelasteter Komponenten, bei der auch technische Innovationen einfließen können, bleiben die Crossbar Feeder sehr lange in einem quasi neuwertigen Zustand.“

Im Rahmen der Entwicklung des Wartungskonzeptes hat Schuler die Montage-Einheiten des Crossbar Feeders – Hubachse, Schwenkarm, Hand und Energiekette – untersucht und auf Grundlage der erwarteten Lebensdauer von Komponenten gemäß Herstellerangaben und eigenen Erfahrungswerten sinnvolle Wartungsintervalle definiert. Das Ergebnis sind geplante „Boxen-Stopps“ mit unterschiedlichem Umfang, ähnlich wie die Inspektionen bei einem Auto.

So würde die erste kleine Wartung nach fünf Millionen Hüben oder rund anderthalb Jahren Betrieb unter Volllast fällig werden. Dabei tauscht ein Spezial-Team des Schuler Service vor Ort beim Kunden unter anderem Zahnriemen, Energieketten und Schläuche sowie diverse Schalldämpfer, führt einen Funktionstest durch und nimmt den Crossbar Feeder wieder in Betrieb.

## General-Überholung auf eigenem Teststand in Dalian

Nach weiteren fünf Millionen Hüben folgt eine mittlere Wartung, während der die Experten vom Service den Crossbar Feeder des Kunden durch ein neues oder überholtes und geprüftes Gerät ersetzen. Auf dem eigenen Teststand im Werk Dalian, das viele Bauteile und Baugruppen auf Lager hat, führt Schuler zusätzlich zu den Maßnahmen aus der kleinen Wartung auch eine Erneuerung diverser Linearführungen und Getriebe sowie einen intensiven Probelauf durch.

Die nächste kleine Wartung steht dann wieder nach fünf Millionen Hüben an. Bis zur ersten großen Wartung vergehen insgesamt rund sechs Jahre bzw. rund 20 Millionen Hübe. Auch hierfür bringt der Schuler Service den Crossbar Feeder zum Teststand nach Dalian, um dort neben den Teilen aus der mittleren und kleinen Wartung unter anderem auch weitere Komponenten wie Riemenscheiben oder Lagerungen auszutauschen. Danach startet der Wartungszyklus wieder von vorn.

„Die kleine Wartung eines oder mehrerer Crossbar Feeder parallel nimmt gerade einmal 14 Stunden Anlagenstillstand in Anspruch, und durch den geplanten Austausch kompletter Crossbar Feeder dauert auch die mittlere und große Wartung lediglich 20 Stunden“, betont Geschäftsführer Axel Meyer. „Ein ungeplanter Stillstand an einer Pressenlinie durch Ausfall eines Verschleißteils, das nicht rechtzeitig ausgetauscht wurde, kann sich deutlich länger hinziehen und damit für den Betreiber in der Konsequenz deutlich teurer werden als die planmäßige Umsetzung unseres standardisierten Wartungskonzeptes.“

*Weitere Informationen unter der Telefon-Nummer +49 7267 809-451.*

### Bildunterschriften

Bild1.jpg: Eine geplante präventive Wartung erhöht die Verfügbarkeit von Pressenlinien und reduziert gleichzeitig das Risiko ungeplanter Stillstände.

Bild2.jpg: Das standardisierte Wartungskonzept von Schuler für Crossbar Feeder bietet minimale Ausfallzeiten.

*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.*