# 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) |

# Retrofit trimmt Ford-Presse auf Hochleistung

## Schuler installiert innerhalb von sieben Wochen hochdynamischen Drei-Achs-Transfer mit Überholschlitten und Platinenlader mit Zeilenkamera

*Göppingen/Köln, XX.05.2017* – Die Großteil-Presse bei Ford in Köln war nicht mehr auf der Höhe der Zeit: Weil der Transfer mechanisch mit der übrigen Anlage verbunden war, ließen sich die Bewegungskurven nicht anpassen, und die Bauteile mussten zwischen den Pressenstößeln abgelegt werden. Innerhalb von nur sieben Wochen installierte Schuler nun einen hochdynamischen Drei-Achs-Transfer mit Überholschlitten sowie einen Platinenlader mit Zeilenkamera an der Presse – und trimmte die Anlage damit auf Hochleistung.

Schon in den ersten sechs Monaten nach der Modernisierung produzierte die Presse über 1,2 Millionen Teile. Dies ist vor allem auf die gute Zusammenarbeit zwischen Schuler und Ford zurückzuführen. Ford selbst brachte mit dem eigenen qualifizierten Fachbereich die Steuerung der Doppelständer-Presse auf den jüngsten Stand und rüstete sie damit für den Einbau des neuen Transfers. Dieser kommt dank einer innovativen Lösung nun ohne Zwischenablagen aus: Durch einen servomotorischen Überholschlitten, der in den Transferschienen integriert ist, sind Stufenabstände von über 3,60 Metern umsetzbar.

Das An-und Abkoppeln erfolgt dabei beim Werkzeugwechsel vollautomatisch. Dadurch lassen sich alle notwendigen Rüstvorgänge außerhalb der Presse vornehmen und die Werkzeugwechselzeiten deutlich verkürzen. Der eingesetzte ProTrans von Schuler verfügt über Vorschub-Direktantriebe mit hochdynamischen Servomotoren sowie über eine aktive Schwingungsdämpfung. Steigerungen der Ausbringungsleistung um bis zu 30 Prozent und mehr sind damit keine Seltenheit.

Durch die freie Programmierbarkeit des Transfers, der sich über eine eigene Steuerung bedienen lässt, kann Ford nun neue Werkzeuge flexibler gestalten und auf Ausbringung optimieren. Auch die Toolings sind dadurch einfacher einzurichten und einzustellen. Da sich das Profil der Transferschienen von 250 auf 200 Millimeter reduziert, verbessert sich die Freigängigkeit und die Sicht ins Werkzeug. Und nicht zuletzt verringert sich durch den Wegfall der mechanischen Verbindung zur Presse auch der Energiebedarf sowie der Wartungsaufwand.

## Lage-Erkennung im Durchlauf erhöht Taktzeiten

Auch der Platinenlader macht die Anlage produktiver: Die Zeilenkamera erkennt die genaue Lage einer Platine, während sie darunter hindurchläuft; anders als bisher muss sie dafür nicht mehr stehen bleiben. Auf Grundlage dieser Information kann der nachfolgende Zentrierroboter den Blechzuschnitt für die anschließende Umformung in einer Presse optimal ausrichten. Da die Zeilenkamera direkt über dem Zuführband angebracht ist – und nicht in mehreren Metern Höhe wie bei herkömmlichen optischen Zentrierstationen – ist das System darüber hinaus weitgehend unempfindlich gegenüber Fremdlicht etwa durch die Deckenfenster, wodurch sich die Prozesssicherheit deutlich erhöht.

Im Gegensatz zu einer mechanischen Zentrierung ist das System mit Zeilenkamera außerdem völlig unabhängig von der Platinenform, und die Platinenoberfläche wird geschont; auch der Wartungsaufwand des Systems ist wesentlich geringer. Die Genauigkeit der optischen Zentrierstation beträgt bis zu drei Millimeter, die Lage in und quer zur Durchlaufrichtung lässt sich um bis zu 100 Millimeter korrigieren. Die maximale Platinengröße beläuft sich auf 4.100 Millimeter. Die Zeilenkamera erfasst ebenfalls Doppelteile sowohl neben- als auch hintereinander.

Dank einer Vorab-Inbetriebnahme von Drei-Achs-Transfer und Platinenlader mit Zeilenkamera vor Ort bei Schuler und einer gut abgestimmten Baustellenkoordination betrug die Ausfallzeit für Ford weniger als zwei Monate.

## Bildunterschriften

Bild1.jpg: Innerhalb von nur sieben Wochen modernisierte Schuler Transfer und Platinenlader der Großteil-Presse bei Ford in Köln.

Bild2.jpg: Der neue Drei-Achs-Transfer von Schuler befördert die Bauteile direkt von einem Werkzeug in das nächste, der Zwischenstopp entfällt.

Bild3.jpg: Durch den Platinenlader mit Zeilenkamera erhöht sich die Produktivität und Prozesssicherheit deutlich.

Bild4.jpg: Zur Lageerkennung kann die Platine unter der Zeilenkamera hindurchlaufen und muss dafür nicht mehr stehen bleiben.

Bild5.jpg: Die Genauigkeit der optischen Zentrierstation beträgt bis zu drei Millimeter, die Lage lässt sich um bis zu 100 Millimeter korrigieren.

*Bitte als Bildquelle 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 2016 erzielte Schuler einen Umsatz von 1.174,2 Millionen Euro. Nach der Übernahme des Werkzeugbauers AWEBA und der Mehrheitsbeteiligung am chinesischen Pressenhersteller Yadon ist Schuler mit rund 6.600 Mitarbeitern in 40 Ländern präsent. Schuler gehört mehrheitlich zur österreichischen ANDRITZ-Gruppe.*