

# INDUSTRIE

*anzeiger*

**Umformtechnik:  
Energieeffizient  
zum Blechteil**

*Seite 50*

**Messe Euroblech:  
Technologieschau für  
Blechbearbeiter**

*Seite 18*

**Laserschneiden:  
Schnelle Schnitte im  
dünnen Blech**

*Seite 54*

**Antriebstechnik:  
Schrittmacher beim  
Blechhandling**

*Seite 46*

KW 41 • 11.10.2010  
Nummer 25 • 132. Jahrgang



Umformtechnik: Die Schuler-Exponate stehen im Zeichen einer hohen Ausbringung

## Leistungssprünge im Umformprozess

Einen Schwerpunkt des Messeauftritts von Schuler bilden Anlagen mit Servo-Antriebstechnik. Die Göppinger zeigen auf der Messe Euroblech den aktuellen Technikstand und präsentieren Erfahrungswerte aus der Praxis.



Die Anlagen mit ServoDirekt-Antrieb ermöglichen bis zu 40 % höhere Teileausbringungen Bild: Schuler

An sieben Themenstationen können sich Besucher über die neusten Entwicklungen des Göppinger Schuler-Konzerns informieren: Das Unternehmen zeigt Innovationen und Dienste aus den Bereichen Schneid- und Umformsysteme, mechanische Großanlagen, hydraulische Pressensysteme, Automation, Highspeed, Werkzeugbau und Service.

Die Schneid- und Umformtechnik steht dabei ganz im Zeichen einer hohen Ausbringung. Seit kurzem bieten die Schwaben die inzwischen als Standard etablierte ServoDirekt-Antriebstechnologie auch in Kniehebelpressen an. Schuler berät Anwender auf der Euroblech, welche der verschiedenen Lösungen sich für die jeweilige Produktionsaufgabe am besten eignet und wie sich die Anlage in die jeweilige Fertigungsumgebung integrieren lässt. Auf dem Messestand kann zudem der neue Doppelpleuel-Schnellstanzautomat des Tochterunternehmens Beutler Nova zum Herstellen präziser und feiner Bauteile live in Produktion erlebt werden.

Dass auch die Schuler-Pressenlinien mit ServoDirekt-Technologie halten, was sie versprechen und die Ausbringungsleistung beim Kunden steigern, belegen Erfahrungsberich-

te aus dem Einsatz der beiden schnellsten Servopressenlinien, die seit Herbst 2009 bei BMW laufen. Zudem zeigen die Umformspezialisten in einer Live-Demonstration, wie die digitale Simulation einer Großanlage funktioniert. Gemeinsam mit den Kunden optimiert Schuler mit Hilfe eines neuen Tools, dem digitalen Simulator, den gesamten Umformprozess einer Servopressenlinie und ihrer Automationskomponenten bereits in der Planungsphase. Auf dem Messestand können die Besucher mittels des digitalen Simulators das Optimierungspotenzial ihrer Anlagen selbst ermitteln.

Besonderes Augenmerk legen Konzernexperten für hydraulische Pressen auf die Vorstellung von Anlagen für den Mittelstand, mit denen sich ein breites Bauteilspektrum unterschiedlichster Branchen besonders effizient und wirtschaftlich fertigen lässt. Erstmals präsentiert Schuler das neue Kompetenzzentrum für hydraulische Pressensysteme.

Im Bereich Automation präsentieren sich die Göppinger als Systemlieferant mit aufeinander abgestimmten Einzelkomponenten. *hw Schuler, Göppingen, Tel. (07161) 66-0 Halle 27, Stand D24*

### Spanntechnik

#### Spanner fixieren schwere Werkzeuge mit Power

Für das Positionieren und Spannen besonders großer und schwerer Werkzeuge oder Werkstücke mit hohen Anforderungen an die Spannkraft und Positionsgenauigkeit zeigt Hilma-Römheld ein Angebot spezieller mechanisch, hydraulisch und elektromechanisch betriebener Standard-Keilspanner, Einschubspanner und Hohlkolbenzylinder. Die Elemente erreichen Spannkraft von bis zu 1250 kN je Spannstelle und genügen hohen Sicherheitsanforderungen. Sie sind leicht nachrüstbar, ermöglichen ein ergonomisches Arbeiten und schnelles Wechseln, Positionieren und Spannen selbst massivster Teile. Ursprünglich entwickelt wurden die Spanner zum Fixieren von Rotorblättern, Getrieben und Gondeln von Windanlagen. *Hilma-Römheld, Hilchenbach, Tel. (02733) 281-0, Halle 27, Stand B40*

### Schneidpresse

#### Flexibles Feinschneiden mit Energiesparkonzept

Mit der HSR 320 X-TRA präsentiert Schmid auf der Euroblech eine neue servohydraulische Presse mit energieeffizienter Ringzackenbeschaltung. Durch die innovative Technologie wird die Kraft zur Betätigung von Ringzacke und Gegenhalter feiner dosiert und in einem Energiekreislauf gespeichert. Was früher über ein Ventil als Verlustenergie verpuffte wird jetzt dem System erneut zur Verfügung gestellt. Außerdem muss die früher entstandene Wärme nicht mehr gekühlt werden. Damit können 95 % der Energie zurückgeführt

werden, die so dem System erhalten bleiben. Die Schweizer Pressenbauer haben dadurch den bauartbedingten energetischen Nachteil ihrer Pressen gegenüber servoelektrischen Maschinen beseitigt. Zusammen mit dem deutlich gesunkenen Energieverbrauch summieren sich die Vorteile zu variablen Einsatzmöglichkeiten, verbesserter Teilequalität sowie längeren Werkzeugstandzeiten. Alles zusammen resultiert in deutlich geringeren Betriebskosten. Durch den kompakten Kräfteverlauf der Pressen fällt die Dehnung kleiner aus als beim mechanischen Kniehebel-Prinzip. Der stabile Aufbau wirkt dabei einem starken Auffedern entgegen. *hw*

*Schmid, Jona/Schweiz, Tel. 0041-55-225-2444, Halle 27, Stand J13*

