

## >> Servopressen im KMU-Einsatz

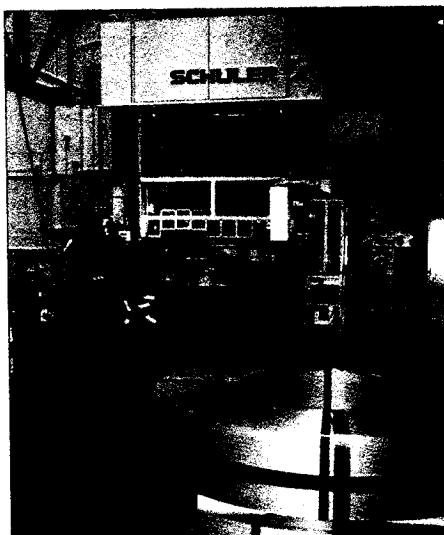
Seit einem Jahr im Einsatz: die Kortenbach GmbH berichtet von durchweg positiven Erfahrungen mit der ersten Servopresse in Monoblock-Bauweise, die Schuler ausgeliefert hat. Angepasste Stößelgeschwindigkeiten und Kurvenverläufe konnten die Ausbringungsleistung bei einigen Teilen deutlich steigern.

Die Krise nutzen, werden nach einer Studie des Verbands der deutschen Automobilindustrie (VDA) die Zulieferer, die auf Kundenorientierung, Kostenführerschaft und Innovationskraft setzen. Das gilt auch für kleinere Unternehmen. Ein Beispiel dafür ist die Kortenbach GmbH. Das Solinger Unternehmen ist spezialisiert auf die Fertigung von Stanz- und Tiefziehteilen. Die jährlichen Stückzahlen je Serie liegen zwischen 10 000 bis hin zu mehreren Millionen. Produziert werden anspruchsvolle Bauteile für die Automobilindustrie wie Benzinpumpengehäuse oder Hülsen für Common-Rail-Injektoren.

Bei der Erweiterung ihrer Produktion hat die Kortenbach GmbH auf eine Anlage mit ServoDirekt-Technologie von Schuler gesetzt. Die Presse ist die erste in Monoblock-Bauweise gefertigte Servopresse überhaupt, welche von den Göppinger Pressenbauern ausgeliefert wurde. Sie verfügt über eine Presskraft von 250 Tonnen. Außerdem gehört ein Walzenvorschub von Schuler Automation zur Gesamtlösung. Nach über einem Jahr im Einsatz berichtet Kortenbach von durchweg positiven Erfahrungen und gestiegenen Ausbringungsleistungen bei einigen Bauteilen.

Seit Juli 2008 ist die 250-Tonnen-Presse mit ServoDirekt-Technologie bei dem Familienunternehmen im Einsatz. „Unser Qualitätsniveau und unser Know-how wird von unseren Kunden, unter anderem aus der Automobilindustrie, seit langem geschätzt. Es ist selbstverständlich, dass jede neue Investition dieses Niveau sicherstellen und zu höchster Wirtschaftlichkeit im Produktionsprozess beitragen muss“, so Jens Kortenbach, geschäftsführender Gesellschafter der Firma Kortenbach.

Die Servopresse in Monoblock-Bauweise zeichne sich passend zu diesen Anforderungen durch hohe Flexibilität ebenso aus, wie durch eine Verbesserung der Bauteilqualität, erklärt dazu Olaf Pinkenburg von Schuler. Die Monoblock-Presse wird in weiten Teilen bei Schuler fertig gestellt, sodass die Installationszeit vor Ort beim Anwender nur kurz ist.



Die Schuler Servopresse verfügt über eine Presskraft von 250 Tonnen. Zur möglichst hohen Geschwindigkeit des Stößels wird der Walzenvorschub mit ServoDirekt-Technologie.

In der Produktion bietet die ServoDirekt-Technologie Vorteile insbesondere durch die variable Stößelgeschwindigkeit und den frei programmierbaren Kurvenverlauf. So werden die Werkzeuge geschont und ihre Standmengen vergrößert. Abhängig von den Verhältnissen am konkreten Stanzteil kann mit Hilfe des variablen Kurvenverlaufs eine höhere Hubzahl erreicht werden, weil der Stößel in den Leerphasen schneller und im Arbeitsbereich langsamer bewegt wird. Wie dieser Leistungssprung konkret aussieht, verdeutlicht das Beispiel eines Einhängblechs, das Kortenbach für einen Automobilzulieferer fertigt.

### Variable Lösung für unterschiedliche Produktionsbedingungen

Unternehmen, die ganz unterschiedliche Bauteile in unterschiedlichen Stückzahlen auf einer Anlage produzieren wollen, profitieren von den Eingriffsmöglichkeiten in die Pressenkinematik: Der Hub ist im Pendelbetrieb frei programmierbar. Zudem liefert

die Presse schon bei Hubzahl Eins das volle Arbeitsvermögen. Einem Einsatz als Try-Out-Presse steht nichts im Weg. Zudem ist auf einer Servopresse der Werkzeugwechsel einfacher und schneller.

„Die Entscheidung für die Anschaffung einer Servopresse lag für uns nahe. Als Auftragsfertiger benötigen wir eine sehr flexible Anlage, um für das große Bauteilspektrum von Stanz- und Tiefziehteilen immer die optimalen Fertigungsparameter zu finden. Schuler ist Marktführer und hatte das beste Package aus Investitionssicherheit, Verfügbarkeit, Qualität und Service“, erklärt Jens Kortenbach.

Sichergestellt wird die Ausbringungsleistung der Anlage auch durch die Schuler Automationslösung. Der Walzenvorschub mit zwei Vorschubwalzen arbeitet mit einer Systemgenauigkeit von 0,05 Millimetern. Eine Bandbreite von 200 bis 350 Millimetern wird in einer Vorschubzeit von 0,42 Sekunden 180 Millimeter vorwärts bewegt. Die Vorschubleistung ist dabei an die Leistungsfähigkeit der Servopresse angepasst.

Dass auch sein Betrieb als KMU bei Einrichtung und Betrieb einer Anlage vom Schuler-Service profitiert, war Kortenbach wichtig. Olaf Pinkenburg von Schuler: „Wir haben bereits im Vorfeld mit Stanzversuchen die optimale Einarbeitung der Anlage sichergestellt und tauschen uns auch in Zukunft dauerhaft mit den Experten von Kortenbach über die verschiedenen Anwendungen aus. Im Servicefall profitiert der Kunde dann nicht nur von der Flexibilität und dem Know-how unserer Servicetechniker. Zugleich kennen wir seine Bedingungen vor Ort ganz genau.“

### Schuler AG

Internet: <http://www.schulergroup.com>

### Kortenbach GmbH

Internet: <http://www.kortenbach.de>