

Servopressen steigern Ausbringung

Deutsche Zulieferer können stärker als ihre ausländischen Wettbewerber aus der Krise hervorgehen. Ein gutes Beispiel dafür ist die Kortenbach GmbH. Das auf die Fertigung von Stanz- und Tiefziehteilen spezialisierte Solinger Unternehmen hat sich vor gut einem Jahr die erste in Monoblock-Bauweise gefertigte Servopresse von Schuler gekauft und konnte dank ServoDirekt-Technologie die Ausbringungsleistung bei verschiedenen Bauteilen enorm steigern.



Die Schuler-Servopresse bietet Kortenbach ein Höchstmaß an Variabilität und kann verschiedenste Teile in unterschiedlichen Stückzahlen herstellen.

Der Titel einer aktuellen Studie, die der Verband der deutschen Automobilindustrie (VDA) in Auftrag gegeben hat lautet: „Anhaltende Krise oder Neuanfang der Automobilzulieferindustrie?“. Das Ergebnis: Deutsche Zulieferer können stärker als ihre Wettbewerber aus dem Ausland aus der Krise hervorgehen. Laut Studie kommt es auf das jeweilige Geschäftsmodell an. Dieses sollte auf Kundenorientierung, Kostenführerschaft und Innovationskraft ausgerichtet sein. Auch kleinere Unternehmen müssen sich diesem Anspruch stellen.

ServoDirekt-Technologie macht's möglich

Ein gutes Beispiel dafür ist die Kortenbach GmbH. Das Solinger Unternehmen ist spezialisiert auf die Fertigung von Stanz- und Tiefziehteilen. Die jährlichen Stückzahlen liegen zwischen 10.000 bis hin zu mehreren Millionen. Produziert werden anspruchsvolle Bauteile für die Automobilindustrie – zum Beispiel Benzinpumpengehäuse oder Hülsen für Common-Rail-Injektoren. Bei der Erweiterung seiner Produktion hat Kortenbach auf eine neue Anlage mit ServoDirekt-Technologie von Schuler gesetzt.

Die Presse ist die erste in Monoblock-Bauweise gefertigte Servopresse überhaupt, die von den Göppinger Umformexperten ausgeliefert wurde. Sie verfügt über eine Presskraft von 250 Tonnen.

Außerdem gehört ein Walzenvorschub von Schuler Automation zur hochproduktiven Gesamtlösung. Nach über einem Jahr Produktionserfahrung mit der Anlage hat sich die Investition für Kortenbach gelohnt: Die Ausbringungsleistung konnte bei verschiedenen Bauteilen deutlich gesteigert werden.

Hohe Flexibilität und gesteigerte Bauteilqualität

Seit Juli 2008 ist die 250-Tonnen-Pressen mit ServoDirekt-Technologie bei dem Familienunternehmen im Einsatz. „Unser hohes Qualitätsniveau und unser Know-how wird von namhaften 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. Mit der Servopresse in Monoblock-Bauweise konnte Schuler diese Anforderungen erfüllen. „Die Anlage zeichnet sich durch hohe Flexibilität aus, die Bauteilqualität wird deutlich gesteigert“, erklärt Olaf Pinkenburg von Schuler. Und weiter: „Eine Monoblock-Pressen wird in weiten Teilen bereits bei Schuler fertig gestellt. Die Installationszeit beim Kunden vor Ort ist dann besonders kurz.“

Nach dem schnellen Aufbau profitiert der Kunde von den bekannten Vorteilen einer Pressen mit ServoDirekt-Technologie: Mit Hilfe der variablen Stoßelgeschwindigkeit durch den frei programmierbaren Kurvenverlauf werden die Werk-

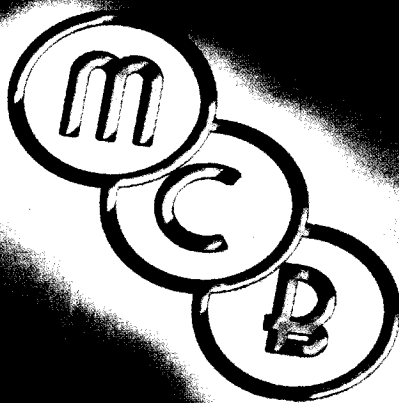
zeuge geschont. Ihre Standzeiten steigen somit. Außerdem verbessert sich je nach Stanzteil die Ausbringungsleistung, weil sich dank des variablen Kurvenverlaufs ohne Veränderungen am Werkzeug auch die Hubzahlen deutlich steigern lassen. Wie dieser Leistungssprung konkret aussieht, verdeutlicht das Beispiel eines Einhängblechs, das Kortenbach für einen Automobilzulieferer fertigt.

Unterschiedliche
Bauteile in
unterschiedlichen
Stückzahlen

Variable Lösung für viele Aufgaben

Die Schuler-Servopresse bietet Anwendern ein Höchstmaß an Variabilität. Gerade kleinere und mittlere Unternehmen, die unterschiedliche Bauteile in unterschiedlichen Stückzahlen auf einer Anlage produzieren wollen, profitieren von diesen Möglichkeiten: Der Hub ist im Pendelhubbetrieb frei programmierbar. Ebenfalls wichtig für viele Betrie-

Service hat einen Namen



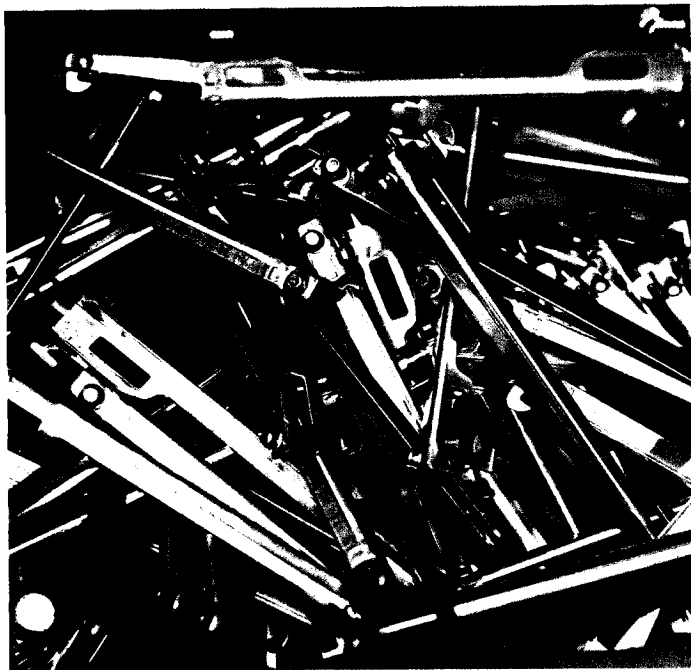
Mit eigenem
Service Center
und Anarbeitung.



Besuchen Sie uns:
Halle 3, Stand E30

Deutschland

www.mcbdeutschland.de
Tel. +49 (0) 2133 2501-0



Verstellriegel zur Arretierung einer Klappe im Pkw-Kofferraumbereich, gefertigt auf einer Servopresse von Schuler.



Die Schuler-Servopresse verfügt über eine Presskraft von 250 Tonnen. Zur hochproduktiven Gesamtlösung gehört zudem ein passender Walzenvorschub.

be: Schon bei einer Hubzahl von Eins kann eine Servopresse das volle Arbeitsvermögen erreichen. Einem Einsatz als Try-Out-Pressen steht deshalb nichts im Wege. Dass die Monoblock-Bauweise zudem schnelle Werkzeugwechsel möglich macht, passt ebenfalls in das Bild einer hochflexiblen Anlage. „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.

Passender Walzenvorschub sichert hohe Ausbringung

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

Dass auch kleinere und mittlere Betriebe bei Einrichtung und Betrieb einer Anlage durch den Schuler-Service profitieren, 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.“

www.kortenbach.de
www.schulergroup.de