

## **PRESSEINFORMATION**

### **Intra Trans eröffnet neue Perspektiven in der Fertigung**

#### **Der innovative Transfer von Schuler macht die Produktion wesentlich effizienter und flexibler**

*Göppingen, 23.10.2012* – Größere Teile auf der gleichen Presse: Einen völlig neuartigen Transfer, der genau das ermöglicht, stellt der Pressen-Hersteller Schuler auf der Fachmesse EuroBLECH vom 23. bis 27. Oktober 2012 in Hannover vor: den Intra Trans. Er führt die Bewegung der x-Achse – also den Teile-Vorschub – durch auf der Transferschiene verfahrbare Schlitten aus, deren Antrieb in der Schiene integriert ist. Mit Hilfe von Greifern, die auf den Schlitten montiert sind, werden die Teile transportiert.

In der Regel legt der Platzbedarf der größten Umformstufe den Stufenabstand fest. „Da jeder Schlitten einzeln verfahrbar ist, sind nun auch unterschiedliche Stufenabstände möglich“, erklärt Rolf Cisar, Leiter Transfersysteme bei Schuler Automation in Heßdorf. „Dadurch kann die Anzahl der Stufen erhöht oder sogar eine kleinere Presse eingesetzt werden.“ Zudem erlaube der neue Transfer eine beidseitige Materialzuführung und damit zum Beispiel das mittige Fügen von Teilen: „Völlig neue Herstellungsprozesse werden dadurch möglich“, so Cisar.

Aufgrund der neuartigen Antriebslösung arbeiten die Transferschienen nicht mehr wie bei konventionellen Lösungen

durch das Pressenfenster, sondern zwischen den Pressenständern in Durchlaufrichtung. Somit ist bei der Materialzuführung die volle Fensterbreite nutzbar und wird nicht mehr von den Transferschienen eingeschränkt. Diese kompakte Bauweise des Intra Trans hat den großen Vorteil, mit derselben Presse größere Teile herstellen zu können – ein gewichtiges Argument sowohl bei Neuanschaffung als auch bei der Modernisierung einer Anlage. „Der Intra Trans eignet sich durch seine platzsparende Konstruktion in Kombination mit dem oftmals reduzierten Einbauraum bestehender Pressen ideal zum Retrofit“, ergänzt Vertriebsleiter Sven Vosse. „Hier steht Schuler seinen Kunden mit Rat und Tat zur Seite.“

### **Umstieg auf Transfer-Technik wird erleichtert**

„Wir beobachten derzeit einen Trend weg von Folgeverbund hin zum Transfer“, berichtet Rolf Cisar. Beim Folgeverbund steht im Gegensatz zu einem konventionellen Transfer die komplette Breite des Seitenfensters für die Materialzuführung zur Verfügung. Der Nachteil besteht darin, dass mehr Verschnitt anfällt, weil das Blech sozusagen den Teiletransport von Umformstufe zu Umformstufe übernimmt. Dafür ist zusätzliches Material erforderlich, welches abschließend als Schrott vom fertigen Pressteil getrennt wird. Angesichts steigender Metallpreise und der zunehmenden Verwendung teurer, hochfester Stähle kommt der effizienten Blechbearbeitung eine immer größere Bedeutung zu.

Doch wer bisher beim Teile-Transport von Folgeverbund auf Transfer wechseln wollte, musste in der Regel damit leben, dass er

nur noch deutlich kleinere Bauteile produzieren konnte – weil die Schienen konventioneller Transfers durch das Pressenseitenfenster arbeiten – oder die Produktion alternativ auf eine neue, größere Presse verlagern, die genügend Platz für den Transfer lässt, aber auch höhere Anschaffungs- und Herstellkosten verursacht. „Durch seine kompakte Bauweise kann der neue Intra Trans den Umstieg auf die Transfer-Technik nun wesentlich erleichtern“, erläutert Rolf Cisar.

Der Zugang zum Werkzeug unterscheidet sich für den Bediener nicht von einem konventionellen Transfer. Beim Werkzeugwechsel werden die Transferschienen wie gewohnt auf Ablagekonsolen gelegt und mit dem Werkzeug auf einem Schiebetisch oder einer Wechselplatte aus der Presse herausgefahren.

„Trotz seiner kompakten Bauweise ist der Intra Trans mindestens genauso leistungsfähig wie unsere anderen modularen Transferlösungen“, betont Cisar. Auch beim neuen Transfer sorgt die aktive Schwingungsdämpfung AVD für einen exakten und kontrollierten Teile-Transport. Für die Bewegung der Transferschienen auf der y- und z-Achse – also für das Schließen und Öffnen sowie das Heben und Senken – kommen die bewährten Schließkästen für den Drei-Achs-Transfer zum Einsatz. Sie werden zum Beispiel innen an den Pressenständern stehend montiert und können die Transferschienen auch asynchron, also zeitlich versetzt schließen und öffnen.

### Internet

[www.schulergroup.com/automation](http://www.schulergroup.com/automation)

### Bildunterschriften



Bild1.jpg: Durch seine kompakte Bauweise ermöglicht der neue Intra Trans von Schuler die Produktion größerer Teile auf einer Presse.



Bild2.jpg: Auf der Transferschiene verfahrbare Schlitten sorgen für den Teile-Vorschub.



Bild3.jpg: Rolf Cisar, Leiter Transfersysteme bei Schuler Automation in Heßdorf.

Als Bildquelle bitte Schuler angeben.

**Über den Schuler Konzern – [www.schulergroup.com](http://www.schulergroup.com)**

*Als Technologie- und Weltmarktführer in der Umformtechnik liefert Schuler Maschinen, Anlagen, Werkzeuge, Verfahrens-Know-how und Dienstleistungen für die gesamte metallverarbeitende Industrie. Zu den Kunden gehören Automobilhersteller und -zulieferer sowie Unternehmen aus der Schmiede-, Hausgeräte-, Verpackungs-, Energie- und Elektroindustrie. Außerdem ist Schuler führend auf dem Gebiet der Münztechnik und realisiert Systemlösungen in der Luft-, Raumfahrt- und Eisenbahnindustrie. Weltweit ist das Unternehmen mit rund 5.200 Mitarbeitern mit eigenen Standorten und Vertretungen in 40 Ländern präsent. Im Geschäftsjahr 2010/11 (30.09.) erzielte Schuler einen Umsatz von 958,5 Millionen Euro bei einer Ebitda-Marge von 8,8 Prozent. Der Schuler Konzern geht auf eine 1839 von Louis Schuler gegründete Schlosserei im schwäbischen Göppingen zurück. Seit 1852 werden Blechbearbeitungsmaschinen hergestellt.*

**Pressekontakt:**

Simon Scherrenbacher  
Unternehmenskommunikation  
Bahnhofstraße 41  
73033 Göppingen  
Tel.: +49 7161 66-7789  
Fax: +49 7161 66-907  
E-Mail: [simon.scherrenbacher@schulergroup.com](mailto:simon.scherrenbacher@schulergroup.com)