

## **PRESSEINFORMATION**

### **Kompakter, schneller und sparsamer**

#### **Neue Servopresse MSD 250 von Schuler bietet mehr Leistung bei gleicher Presskraft und reduziertem Energieverbrauch**

*Göppingen, 25.07.2013* – Rund 340 Pressen mit ServoDirekt-Technologie hat Schuler weltweit bislang verkauft. Besonders beliebt sind die Monoblock-Maschinen mit Pressenkörper in verschweißter Ausführung, die an einem Stück ausgeliefert werden können. Nun ist die kleinste Anlage aus dieser Baureihe, die MSD 250 mit einer Presskraft von 250 Tonnen, komplett überarbeitet worden. Die Grundlage dafür bildete intensive Gespräche mit den Kunden.

„Die neue MSD 250 ist deutlich kompakter und schneller geworden als ihre Vorgängerin“, sagte Oliver Beisel, Vertriebsleiter für Schneid- und Umformsysteme bei Schuler, vergangene Woche im Werk Göppingen während der Präsentation der Servopresse.

„Dadurch ist es uns gelungen, sie besser auf die Anforderungen des Marktes abzustimmen.“

So baut die neue MSD 250, die direkt über Flur aufgestellt werden kann, mit einer Höhe von 4.400 Millimetern über einen Meter niedriger als das Vorgänger-Modell, das noch 5.430 Millimeter hoch war. Das ist zum einen die Folge des von maximal 200 auf maximal 160 Millimeter verringerten Stößelhubs, der in der überwiegenden

Zahl der Fälle völlig ausreichend ist, und zum anderen der von 600 auf 550 Millimeter verkürzten Werkzeug-Einbauhöhe. Die Höhe der Tischplatte über Flur sank von 1.480 auf 1.200 Millimeter. Positiver Nebeneffekt: Das Werkzeug ist dadurch vom Pressenbediener im Bedarfsfall nun viel leichter einzusehen.

### **Höhere Steifigkeit und Bauteil-Genauigkeit**

Die Tisch-Länge hat sich in der Vergangenheit mit 2.500 Millimetern in den meisten Fällen ebenfalls als sehr großzügig erwiesen. Die neue Länge des Tisches von 2.000 Millimetern führt bei gleicher Tiefe dazu, dass sich neben der Höhe zudem die Aufstellfläche der neuen MSD 250 verringert. Das hat nicht nur den Vorteil, dass die Maschine in kleineren Werkshallen Platz findet, sondern dass sich auch die Einbringung spürbar vereinfachen kann. Die Anlage eignet sich damit zwar weniger für Transfer- als für Folgeverbund-Prozesse, doch schon das Vorgänger-Modell war in 90 Prozent der Fälle im Folgeverbund-Betrieb eingesetzt worden. Wer auf einen höheren Hub und einer größeren Pressentisch Wert legt, kann aber auch weiterhin das bisherige Modell bei Schuler in Auftrag geben.

Die kompakte Bauweise hat darüber hinaus positive Auswirkungen auf die Steifigkeit des Gesamtsystems: Sie steigt um 30 Prozent, und mit ihr auch die Genauigkeit der produzierten Bauteile. Gleichzeitig reduzieren sich dadurch Werkzeugverschleiß und Schnittschlag. Aber auch bei der Schnelligkeit kann die kleine Servopresse punkten: Lag die maximale Hubzahl bei maximaler Hubhöhe bislang

bei 70 pro Minute, sind nun 90 möglich – im Pendelhub-Betrieb sogar 160 (bisher 140).

Bei der Präsentation in Göppingen produzierte die Anlage, an die eine Acht-Walzen-Richtmaschine und ein leistungsfähiger „Powerfeed“-Walzenvorschub von Schuler Automation angeschlossen war, Bauteile mit 120 Hub pro Minute. Die Besucher konnten sich vom extrem kurzen Nachlaufweg der neuen MSD 250 überzeugen, der zu einem hohen Werkzeugschutz führt und damit in der Folge zu einer höheren Standzeit und Verfügbarkeit sowie zu geringeren Nacharbeitungskosten. Die Maschine wird im Göppinger Werk stehen bleiben und Kunden für Stanzversuche zur Verfügung stehen.

### **Energieverbrauch sinkt um bis zu 30 Prozent**

Insgesamt ist die neue MSD 250 um etwa 40 Prozent dynamischer als das Vorgänger-Modell, und das bei einer reduzierten Anschlussleistung. Die Leistungsaufnahme sinkt im Pendelhubbetrieb bei der bisher maximalen Hubzahl um mehr als 20 Prozent – im Vollhubbetrieb sogar um mehr als 30 Prozent – obwohl die Neuentwicklung nicht mehr über einen Energiespeicher verfügt. Der wird auch gar nicht mehr benötigt: Im Optimalfall braucht die Anlage pro Hub nur noch sechs statt sieben Wattstunden, und anders als bisher sinkt im Vollhubbetrieb der Energiebedarf pro Pressenhub kontinuierlich bis zur maximalen Hubzahl. Das hat mit den deutlich reduzierten bewegten Massen zu tun. Um die

Anschlussleistung bei Bedarf noch weiter zu senken, ist der Energiespeicher jedoch optional weiter erhältlich.

Außer über die neue Pressentechnologie konnten sich die Besucher der Hausmesse in Göppingen sich auf diversen Ausstellungsständen auch über Systeme zur Werkzeugüberwachung und Bandbesprühung sowie über Werkzeugwechselkonzepte und das Angebot an Schulungen und Beratungen informieren. „Wir verstehen uns als Systemanbieter und lassen unsere Kunden auch nach der Anschaffung einer Presse nicht allein“, betont Vertriebsleiter Oliver Beisel. „So, wie wir im Vorfeld zusammen Presskraft und Materialeinsatz berechnen und Mitarbeiter qualifizieren, suchen wir auch im Nachhinein intensiv nach weiteren Möglichkeiten zur Optimierung der Anlage.“ Zur Erhöhung der Anlageneffektivität („Overall Equipment Effectiveness“, OEE) gehöre dabei auch die Mitarbeiterqualifikation.

### **Überzeugendes Preis-Leistungs-Verhältnis**

Dank der Fließfertigung, die für Monoblock-Servopressen im Göppinger Werk eingeführt wurde, ist die neue MSD 250 schon in sechs bis acht Monaten lieferbar. „Das Preis-Leistungs-Verhältnis dürfte viele Kunden überzeugen“, ist Vertriebsleiter Oliver Beisel zuversichtlich. „Abgesehen davon gibt es auf Bundes- und Länderebene eine ganze Reihe von Förderprogrammen, die kleine und mittelständische Unternehmen bei der Anschaffung einer solchen energieeffizienten Neumaschine finanziell tatkräftig

unterstützen. Wir stellen hier auf Wunsch gerne weitere Informationen bereit.“

**Technische Daten MSD2-250-2.0x1.1-160**

<i>Beschreibung</i>	<i>Einheit</i>	<i>Wert</i>
Presskraft	kN	2.500
Stößelhub	mm	32 - 160
Stößelverstellung	mm	150
Hubzahl*	1/min	3 - 160
Einbauhöhe	mm	550
Aufspannfläche Tisch	mm	2.000 x 1.100
Tischhöhe über Flur	mm	1.200
Abmessungen über Flur (l x b x h)	mm	3.360 x 1.750 x 4.380

*Technische Änderungen vorbehalten.*

*\*Hubzahl abhängig von programmierter Hubhöhe und Kinematik.*

**Bildunterschriften**

Bild1.jpg: Vertriebsleiter Oliver Beisel begrüßte die Gäste im Werk Göppingen zur Präsentation der neuen MSD 250 (im Hintergrund).

Bild2.jpg: Die kleine Servopresse schafft 20 Hübe pro Minute mehr und verbraucht dabei rund 30 Prozent weniger Energie.

Bild3.jpg: Auf der Anlage im Göppinger Werk können Kunden von Schuler Stanzversuche durchführen und ihre Werkzeuge testen.

*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 5.500 Mitarbeitern mit eigenen Standorten und Vertretungen in 40 Ländern präsent. Im Geschäftsjahr 2011/12 (30.09.) erzielte Schuler einen Umsatz von 1.226,1 Millionen Euro. Der Schuler-Konzern geht auf eine 1839 von Louis Schuler gegründete Schlosserei im schwäbischen Göppingen zurück. Seit 1852 werden Blechbearbeitungsmaschinen hergestellt. Schuler gehört heute mehrheitlich zur österreichischen Andritz-Gruppe.*

**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)