

Schuler**Tryout-Pressen:**

Mit einer Aufspannfläche von 5000 × 2800 mm bietet die Anlage genügend Platz auch für größere Werkzeuge.

(© Schuler/Riemann)



2500-Tonnen-Tryout-Pressen

Die Riemann GmbH bietet seit mehr als 30 Jahren professionelle Lösungen im Bereich der Fertigung von Serien- und Prototypenwerkzeugen sowie Vorrichtungen für die blechverarbeitende Industrie an. Gerade wurde in eine neue hydraulische Einarbeitungspressen investiert.

Die Riemann GmbH in Georgsmarienhütte produziert Serien- und Prototypenwerkzeuge für nahezu alle europäischen Automobilhersteller. Mit bisher lediglich einer 150- und einer 400-Tonnen-Pressen von Fritz Müller ausgestattet, war jedoch die Zeit gekommen, den Maschinenpark zu erneuern. Seit verganginem Jahr arbeiten die Werkzeugmacher nun mit einer modernen hydraulischen Anlage von Schuler.

„Riemann ist ein Familienunternehmen aus dem Osnabrücker Land, das für Qualität, Zuverlässigkeit und Genauigkeit steht“, sagt Gründer Klaus Riemann, dessen Söhne Michael und Peter mittlerweile ebenfalls in den Betrieb eingestiegen sind. „Und diese Werte spiegelt auch unsere Neuinvesti-

tion wider.“ Auf der 2500 Tonnen starken Tryout- und Prototyping-Pressen mit einer Tischfläche von fünf auf 2,80 Meter lassen sich Prozesse und Verfahren umsetzen, wie sie heute in der Serienproduktion bei nahezu allen großen Automobilherstellern auf modernen Servo-Pressenlinien zum Einsatz kommen.

Hohe Umformgeschwindigkeiten bei reduzierter Anschlussleistung

Dank der angepassten dynamischen Stufenschaltung bietet die Maschine in der Modellvariante ‚Speed‘ eine sehr hohe Umformgeschwindigkeit bei reduzierter Anschlussleistung – ein besonderer Vorteil bei der Einarbeitung von Ziehwerkzeugen speziell für mechanische Servo-Pressen, da diese meist mit hohen Hubzahlen und somit sehr hohen Umformgeschwindigkeiten laufen. Um möglichst unverfälscht das Verhalten der Ziehstufe einer Servo-Pressenlinie nachzubilden, rüstete Schuler die Pressen mit einem 600 Tonnen starken Acht-Punkt-Tischkissen aus, das auf die erhöhten statischen und dynamischen Anforderungen hin optimiert wurde.

Für die Folgeoperationen von Werkzeugsätzen sowie die Einarbeitung von Stufen- oder Transferwerkzeugen verfügt die Maschine über ein 300 Tonnen starkes Stößelkissen sowie eine mechanische Hubbegrenzung in Kombination mit einer hydraulischen Schnittschlagdämpfung. Große seitliche Ständerdurchgänge ermöglichen darüber hinaus die Zuführung von Streifen- oder Bandmaterial zum Werkzeug. All dies führt letztlich dazu, dass sich die abschließende Einarbeitungszeit auf den Produktionspressen deutlich reduziert. ◆

Info

Anwender

Riemann GmbH Werkzeugbau
www.riemann-werkzeugbau.de

Hersteller

Schuler AG
www.schulergroup.com

Diesen Beitrag finden Sie online:
www.form-werkzeug.de/7782675