

舒勒在汉诺威 EuroBLECH 贸易展览会上展示其最新的成形技术解决方案

文 | 舒勒市场部

钣金加工行业不断发生变化：生产系统不仅必须可靠运行并提供高产量和质量，而且还必须能够快速转换为其他零件。还增加了更多要求，例如尽可能可持续的运营和高水平的数字化。舒勒及其模具制造子公司 AWEBA 将在 10 月

22 日至 25 日于汉诺威举行的 EuroBLECH 贸易展览会上展示如何通过其解决方案实现这些目标，口号是“塑造未来 - 重装上阵”。

例如，在 27 号馆的 G82 展位上，展出了一款采用新





热成型工艺制成的高强度铝制车门。由于零件首先在压力机中加热，因此不再需要以前所需的烤箱 – 因此所需的能量大约减少一半。亚洲的一家汽车供应商已经在液压系统上使用了新的轻量化技术。

电动汽车领域还有消息：对于电机转子和定子套件的生产，舒勒现在还提供烤漆工艺，其中单个电气板材在冲压后进行包装，然后送入烘烤炉站，激活烤漆，板材在温度和压力下粘合在一起。与其他生产工艺不同，绝缘体不会受到损坏，因此驱动器的磁性

不会受到影响。一家德国汽车供应商在这样的全自动生产线上每年可生产多达 80000 个转子和定子套件。

此外，舒勒展台的参观者将了解有关成形技术的最新数字解决方案的所有信息，这有助于提高冲压车间的盈利能力、可用性和能源效率 – 即使各个系统是第三方产品。如果您愿意，您可以在现场配置舒勒的新冲压线或单个冲压机。

新控制装置可延长印刷机寿命

通过现代化，冲压技术专家 Heinrichs 确保备件供应并实现对系统的远程访问。

舒勒已经为 Müller Weingarten 的众多 HUQ 系统配备了新的控制系统。其优势不言而喻：一目了然的大幅面用户界面、通过远程访问从舒勒服务部门获得快速帮助的可能性，以及最后但并非不重要的一点是长期有保障的备件供应。出于这些原因，总部位于 Lennestadt 的冲压技术专家 Heinrichs 现在决定对其成型系统进行此类更新。

现代化改造在短短 7 天内就完成了，技术经理 Knut Schönwald 报告说：“我非常惊讶，因为我以前从未在如此规模的项目中见过这样的事情。但得益于模块化控制系统，这次更新进展顺利，舒勒员工非常投入，现场专家保存了所有产品和刀具数据并将其上传到新系统，以便在调整进给速度后优化生产。”经过优化几天后就可以重新启动。

Heinrichs HUQ 压力机代表一家大型汽车供应商生产汽车座椅零部件等。产品组合总共包括 1580 种不同的冲压零件。这家第四代家族企业拥有 160 多家客户，其中包括许多知名汽车制造商，该企业在三个地点拥有约 360 名员工。去年，Heinrichs 集团销售额达到 8000 万欧元。

该公司由 Wilhelm Heinrichs 于 1913 年在普利登堡创立；他的儿子 Karl Heinrichs 于 1937 年将总部迁至距离酒店仅半个多小时车程的 Lennestadt-Meggen。2002 年，该地区又开设了第二家工厂，另一家工厂位于 Histeel 子公司，该子公司于 1994 年在立陶宛考纳斯成立。MFC