



Die Hauptspindel der HEDELIUS RS 605 bringt eine Leistung von 165 Nm/18,5 KW und eine maximale Drehzahl von 8.000 min⁻¹



„Für Kleinserien ist die RS 605 mit Nullpunktspannsystem ideal“, findet Zerspanungsmechaniker Armin Sobisch.

Die Spindellaufzeit ist entscheidend

Die Schuler Automation GmbH & Co. KG bietet ihren Kunden maßgeschneiderte Transport- und Automationslösungen für die Produktion. In der Zerspanung werden schwerpunktmäßig Einzelteile und Kleinserien gefertigt. Um die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen, investierte der mittelständische Traditionsbetrieb 2012 in ein kombiniertes 3- und 5-Achsen-Bearbeitungszentrum Made in Germany.

Für Kunden aus der Automobil-, Zuliefer-, Elektro- und Hausgeräteindustrie entwickelt und fertigt die Schuler Automation GmbH & Co. KG hochmoderne Maschinen und Anlagen, sowohl für die Blechbehandlung als auch für Automatisierungs- und Transportaufgaben in der Produktion. Das Produktspektrum umfasst z. B. Coilabwickel-Haspeln, Walzenrichtmaschinen, Bandwaschmaschinen, Hochleistungs-Walzenvorschübe sowie Automatisierungseinrichtungen und Verfahrenstechnik für die Massivumformung. Neben der Automobilindustrie als Hauptabnehmer rüstet das mittelständische Unternehmen aus Heßdorf auch eine große Anzahl von Blechverarbeitungsbetrieben mit Automatisierungslösungen aus. In der mechanischen Bearbeitung von Gussteilen, Stahl oder Aluminium wird seit 2012 die

HEDELIUS RS 605 eingesetzt, ein vertikales Bearbeitungszentrum mit einem kombinierten 3- und 5-achsigen Arbeitsraum.

Wirtschaftliche Serienfertigung

Insgesamt hat Schuler Automation in Heßdorf 40.000 aktive Fertigungsteile, darunter viele Sonderanfertigungen, Einzelteile und kleine Serien. „Bei der Produktion unserer Wiederholteile steht ganz klar die Effizienz im Vordergrund. Wir wollten die Spindellaufzeiten erhöhen und die Rüstzeiten bei unseren Kleinserien deutlich senken“, erklärt Produktionsleiter Bernd Peters die Entscheidung für die HEDELIUS RS 605. Der große Vorteil der Maschine sei, dass der Bediener hauptzeitparallel rüsten kann. Der Arbeitsraum lässt sich durch Einsatz einer Trennwand in Minutenschnelle teilen – auf der einen Seite kann dann der feststehende Maschinentisch genutzt werden, auf der anderen Seite der Dreh-Schwenktisch zur Simultanbearbeitung auf fünf Achsen.

Inklusive Nullpunktspannsystem

Das Fahrständer-Bearbeitungszentrum HEDELIUS RS 605 wurde werkseitig mit dem Nullpunktspannsystem ZeroClamp ausgestattet. Dies bedeutet, dass im feststehenden Maschinentisch und in der Dreh-

Schwenktischeinheit jeweils vier Hoffmann Garant ZeroClamp Spannzylinder planeben integriert werden. Mit dem bewährten Spannsystem verringert sich der Zeitaufwand beim Aufspannen und Umrüsten der Maschinen erheblich – die Produktion wird deutlich effizienter, die Nebenzeiten werden reduziert. Auch Zerspanungsmechaniker Armin Sobisch und NC-Programmierer Udo Schneider wissen die Vorteile des Systems zu schätzen: „Für Schuler Automation ist die Produktion mit der HEDELIUS RS 605 hinsichtlich Effizienz und Präzision ein Quantensprung. Selbst komplexe Werkstücke können wir jetzt mit geringen Rüstzeiten in nur einer Aufspannung fertigen“, erklärt Schneider. Auf dem Dreh-Schwenktisch der RS 605 lassen sich Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 520 x 420 mm bearbeiten. Der feststehende Maschinentisch verfügt über eine Aufspannfläche von 700 x 600 mm.

Schuler Automation GmbH & Co. KG

Umformtechnik, Transport und Automationslösungen

Gegründet: 1839

Firmensitz: Heßdorf

Mitarbeiter: 5000 Mitarbeiter weltweit, in der Schuler AG