

Überreicht durch

hieke

Ingenieurbüro data gmbh

Aspastrasse 33
D-59394 NORDKIRCHEN
Tel. +49 (2596) 920-0
Fax +49 (2596) 920-92
eMail info@hieke.com
Web www.hieke.com

SCHULER 
BEUTLER

C-Pressen und Stanzautomaten kompakt, flexibel und wirtschaftlich



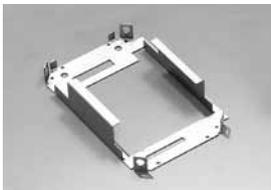
Überall in der Industrie zuhause. **Schneid- und Umformsysteme von Schuler.**

Forming the Future

WILLKOMMEN BEI BEUTLER UND GRÜEZI BEI SCHULER

Überall in der Industrie zuhause – Schneid- und Umformsysteme von Schuler und Beutler Nova

Seit über 170 Jahren liefert Schuler Pressen und Automationssysteme für Kunden in der Metall verarbeitenden Industrie. Auch Beutler stellt seit über 50 Jahren Pressen für die industrielle Nutzung her. Ob in der Stanzerei oder im Presswerk, täglich werden die Herausforderungen an unsere Anlagen neu definiert. Mit Schneid- und Umformsystemen von Beutler Nova sichern Sie sich eine wirtschaftliche Fertigung durch steigende Produktivität, hohe Anlagenverfügbarkeit, beste Bauteilqualität und umfangreiche Serviceleistungen. Wir sind in der Umformtechnik zuhause und entwickeln gemeinsam mit Ihnen die passenden Systemlösungen. Dabei setzen wir auf innovative Pressentechnik, leistungsfähige Automationskomponenten, flexiblen Service und natürlich den persönlichen Kontakt zu den Umformspezialisten in Ihrem Unternehmen.



Profitieren Sie von der individuellen und kompetenten Beratung der Umformspezialisten von Beutler Nova. Egal, ob es sich um Fragen zu Bauteilentwicklung, Werkzeugbau, Pressentechnik oder Automationsystemen handelt – wir finden gemeinsam die passende Lösung.

Direkt im Markt erfolgreich – für die Anforderungen von heute und morgen



Praxisorientierte Beratung

Von der Bauteiluntersuchung über Simulationen bis hin zur Gesamtprozessbetrachtung – gemeinsam mit Ihnen erarbeiten wir die beste Lösung.



Hohe Wirtschaftlichkeit

Hohe Verfügbarkeit bei optimalen Ausbringungsleistungen, deutlich höhere Werkzeugstandzeiten sowie geringere Service- und Wartungskosten und optimiertes Ersatzteilmanagement – für Ihr Plus an Wirtschaftlichkeit.



Beste Bauteilqualität

Eine konstante Qualität der Bauteile ist von entscheidender Bedeutung. Mit den Pressen aus dem Hause Beutler Nova sichern Sie sich beste Bauteilqualität bei gleichzeitig hoher Ausbringung.



Grosse Flexibilität

Das Produktspektrum von Beutler Nova erstreckt sich von der standardisierten C-Gestell-Presse über Stanzautomaten zur Fertigung eines einfachen Teilespektrums bis hin zur hochflexiblen Servopresse für komplexe Bauteile.



Maximale Prozesssicherheit

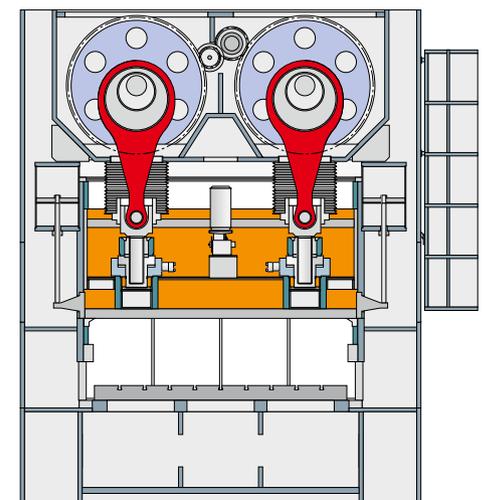
Definierte Schnittstellen zu Peripheriegeräten wie z. B. Walzenvorschub, Bandzuführanlagen, Werkzeugwechselsystemen oder Transfergeräten durch eine einheitliche Steuerungsarchitektur.



Zuverlässiger Service

Umfassende Serviceleistungen rund um die Pressen- und Automationstechnik stellen einen reibungslosen Betrieb der Anlage sicher. Ob technischer Service, Massnahmen zur Leistungssteigerung, Produktionsbegleitung oder individuelle Schulungen – das Serviceteam von Beutler Nova berät Sie fachkompetent, ist flexibel und sichert durch kurze Reaktionszeit eine hohe Verfügbarkeit Ihrer Anlagen.

Der Antrieb von Beutler Servopressen in Monoblockbauweise erfolgt über Torquemotoren. Ausgestattet mit einem hohen Drehmoment, sind sie der passende Antrieb für dynamische Umformprozesse. Ohne Schwungrad und Kupplungs-/Bremskombination macht die Presse noch flexibler, wartungsärmer und mit dem Energiemanagementsystem energieeffizient.



C-Pressen Swiss finish

C-Gestell-Pressen ermöglichen kleinen und mittleren Unternehmen hohe Produktqualitäten und niedrige Stückkosten. Innovative Lösungen für Anlagen und Steuerungen sichern einen integrierten Fertigungsprozess.

- für **Automatikbetrieb** und **Handeinlegearbeiten**
- Baugrößen: **400 kN, 630 kN, 1000 kN, 1600 kN** und **2500 kN**
- die Auslösung der Presse erfolgt über die **Zweihandbedienung** oder über **Lichtgitter** mit **Taktbetrieb**
- das elektronische **Nockenschaltwerk Dataplus-200** ermöglicht eine **winkelgenaue Ansteuerung** der Pressenperipherie und beinhaltet **Prozessüberwachungsfunktionen**
- mit dem **ABB-Frequenzumrichter** lässt sich die **Hubzahl** stufenlos auf den **Stanzprozess** abstimmen
- die **hydraulische Überlastsicherung** ist ein **aktiver Schutz** für die Presse und das **Werkzeug**
- der **Service** ist direkt über **Beutler Nova AG** und das **weltweite Netz** des Schuler Konzerns **sichergestellt**



Technische Daten C-Pressen und C-Pressen Basic

Maximaler Druck		kN	250**	400	630	1000	1600	2500
Tischfläche	N x O	mm	465 x 360	650 x 480	820 x 580	950 x 660	1250 x 750	1400 x 860
Durchfallloch im Tisch	Ø	mm	110	120	165	165	165	200
Durchfallloch im Ständer nach hinten	M	mm	230	270	330	370	510	630
Dicke der Tischplatte		mm	48	53	68	68	78	115
Stößelfläche	L x l	mm	220 x 160	370 x 300	470 x 340	540 x 450	850 x 600	1000 x 700
Zentrierbohrung im Stößel	Ø	mm	30	50	50	50	60	60
Verstellbarkeit des Stößels		mm	50	70	100	100	110	130
Stößelhöhe C-Pressen mit Frequenzumrichter		U/min	5 – 150	60 – 140	40 – 120	30 – 90	23 – 70	19 – 57
Stößelhöhe Basic-Pressen		U/min	150	140	75	65	55	40
Antriebsleistung		kW	1.5	2.2	4	7.5	18.5	18.5
Hub verstellbar		mm	5 – 75	5 – 100	8 – 120	10 – 130	12 – 180	19 – 250
Einbauhöhe*	P	mm	270	240	320	370	440	470
Ausladung		mm	185	220	280	330	370	430
Gewicht mit Normalausrüstung		kg	2000	3000	5000	7000	14000	28000
Abmessungen	A	mm	2125	2410	2990	3225	3730	4450
	B	mm	2050	2230	2780	3040	3480	4150
	C	mm	1180	1270	1360	1500	1750	2150
	D	mm	1200	1480	1630	1850	2450	3000
	E	mm	845	745	810	895	960	1075
	F	mm	590	610	690	810	1100	1430
	G	mm	880	915	1125	1260	1790	2335
	H	mm	26.5	45	45	45	60	60
T-Nuten Tischplatte / DIN 650		mm	a=18	a=22	a=22	a=22	a=22	a=22
T-Nuten Stößel / DIN 650		mm	a=18	a=18	a=18	a=18	a=18	a=18

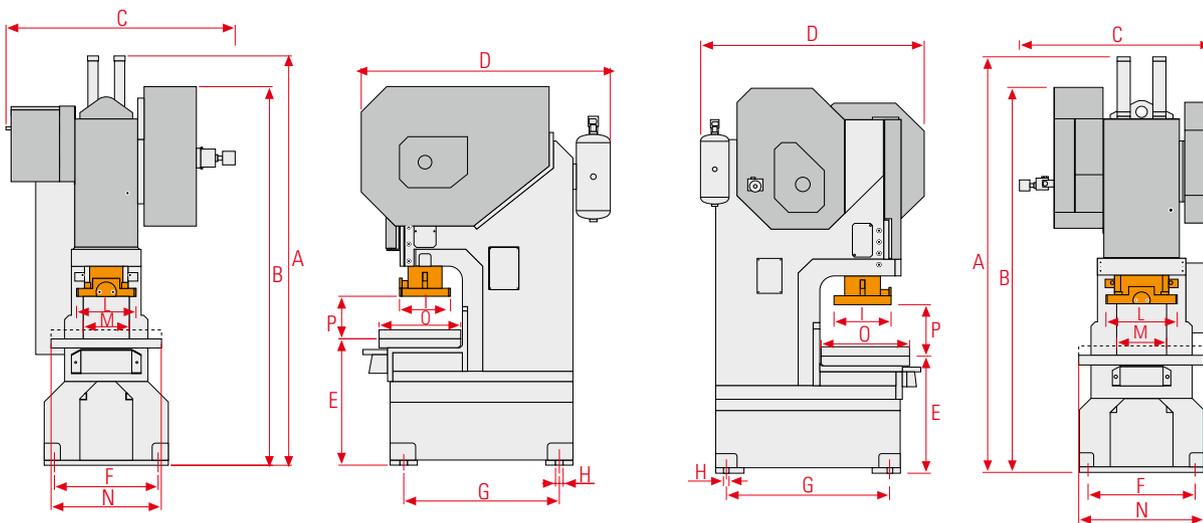
* Grösster Hub unten, Stößelverstellung oben, ohne Aufspannplatte. Technische Änderungen vorbehalten.

** nur C-Pressen Basic

C-Pressen Basic Swiss control

Standardisierte C-Gestellpressen ermöglichen kleinen und mittleren Unternehmen hohe Produktqualitäten und niedrige Stückkosten bei Handeinlegearbeiten. Die Beutler Basic-Pressen entsprechen den aktuellen Vorschriften für Handeinlegearbeiten.

- ausschliesslich für **Handeinlegearbeiten**
- Baugrössen: **250 kN, 400 kN, 630 kN, 1000 kN, 1600 kN und 2500 kN**
- ausgerüstet mit einer zweikanaligen Sicherheitssteuerung
- die Auslösung der Presse erfolgt über die Zweihandbedienung oder Fusspedal
- die vier Bronzeführungen (bzw. sechs bei 1600 kN und 2500 kN) laufen auf breiten Stahloberflächen
- der Stösselgewichtsausgleich ist über zwei Pneumatikzylinder geregelt
- das Umrüsten über die Schnellhubverstellung rechnet sich bei jedem Werkzeugwechsel
- halbautomatische Hubverstellung bei CB 1600 und CB 2500
- Stösselverstellung mittels Schlüsselschalter über Drehstrommotor bei CB 1600 und CB 2500
- die hydraulische Deblockiervorrichtung ermöglicht das Lösen des Stössels ohne Spezialwerkzeuge
- der Service ist direkt über Beutler Nova AG und das weltweite Netz des Schuler Konzerns sichergestellt



250 kN – 400 kN

630 kN – 2500 kN

MC Doppelpleuel-Stanzautomat

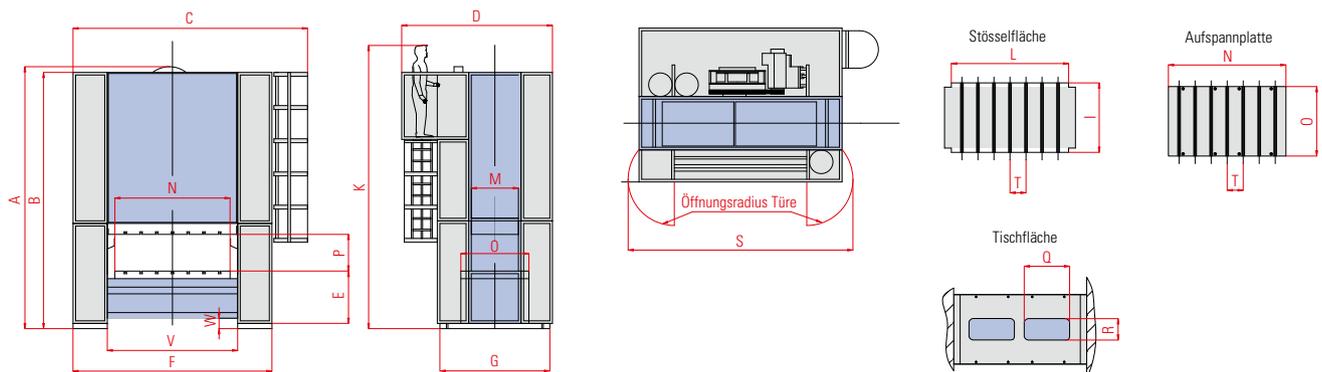
Doppelpleuel-Stanzautomaten sind standardisierte Maschinen mit umfassender Grundausüstung zum Stanzen klassischer Blechteile vom Coil.

- Baugrößen: 1250 kN, 2000 kN, 3000 kN, 4000 kN und 5000 kN
- der geschweisste und spannungsarm geglühte Körper der Monoblock-Maschinen ist steif und ermöglicht durch eine sehr geringe Tischdurchbiegung eine hohe Präzision der Teile und lange Werkzeugstandzeiten
- die gegeneinander laufenden Querwellen kompensieren seitliche Rotationskräfte
- die lange 8-fach Führung des Stössels nimmt aussermittige Kräfte optimal auf
- automatische Umstellung von Nocken, Hublänge, Stösselposition und Werkzeugschutz
- das Vorgelege erhöht das Arbeitsvermögen und ermöglicht komplexe Biege- und Zieharbeiten
- Maschine und Werkzeug sind über einen stufenlos verstellbaren hydraulischen Überlastschutz gesichert
- die Steuerung mit standardmässigem 12" Touchscreen ist bedienerfreundlich aufgebaut, webbasiert und hat Schnittstellen für SPS-Anbindungen
- Peripheriegeräte lassen sich in die Pressensteuerung integrieren und sind über die Pressenvisualisierung zu bedienen
- Reduzierung der Stückkosten durch optimales Preis-/Nutzenverhältnis



Technische Daten

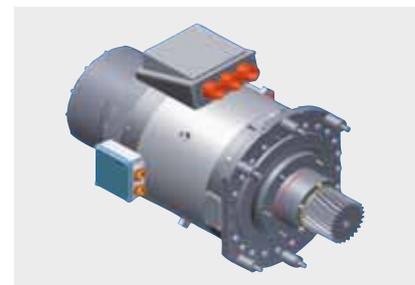
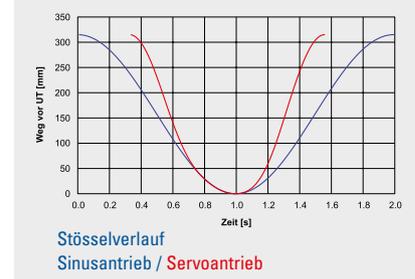
Maximale Nennkraft		kN	1250	2000	3000	4000	5000
Nennenergie		J	11 000	16 000	25 000	60 000	90 000
Aufspannplatte	N x O	mm	1400 x 1000	1800 x 1100	2200 x 1300	3000 x 1300	3000 x 1400
Öffnung im Tisch	Q x R	mm	600 x 300	800 x 350	(2x) 850 x 400	(3x) 850 x 400	(3x) 850 x 400
Durchgang Ständer seitlich	M	mm	670	720	870	970	1100
Stösselfläche	L x I	mm	1400 x 1000	1800 x 1100	2200 x 1300	3000 x 1300	3000 x 1400
Verstellbarkeit des Stössels		mm	150	150	150	200	250
Stösselhöhe mit Frequenzumrichter		U/min	30 – 150	30 – 130	25 – 100	20 – 80	20 – 70
Antriebsleistung		kW	22	30	43	75	90
Hub verstellbar		mm	20 – 180	20 – 220	40 – 315	40 – 315	40 – 315
Einbauhöhe*	P	mm	450	550	650	750	800
Gewicht mit Normalausüstung		kg	18 000	27 500	43 000	72 000	85 000



MSC Doppelpleuel-Stanzautomat Servo

Doppelpleuel-Servostanzautomaten sind standardisierte Maschinen mit umfassender Grundausrüstung zum Stanzen klassischer Blechteile vom Coil für mehr Ausbringungsleistung und Flexibilität. Der Servoantrieb ermöglicht Geschwindigkeiten von bis zu 130 Hüben pro Minute. Mit einem integrierten Hochleistungstransfer sind auch Stanzteile mit aufwendiger Geometrie fertig fallend herstellbar.

- Baugrößen: **1250 kN** und **2000 kN**
- die Grundkonstruktion der Doppelpleuel-Stanzautomaten MC und MSC ist identisch
- über einen Torque-Servomotor stehen acht vorgegebene Stößel-Geschwindigkeitsprofile zur Verfügung, welche optimal auf die Stanzteile abgestimmt werden können
- die effektive Produktionsleistung wird über die Pressenvisualisierung im Vergleich zur Arbeitsgeschwindigkeit dargestellt
- die Arbeitsgeschwindigkeit kann während der Produktion über die Pressenvisualisierung optimiert werden
- optional ist ein Energiemanagementsystem zur Reduktion der Netzanschlusswerte verfügbar
- höhere Produktionsleistung durch Optimierung der Geschwindigkeitsprofile und längere Werkzeugstandzeiten auf Grund geringerer Auftreffgeschwindigkeiten
- Reduzierung der Stückkosten durch optimales Preis-/Nutzenverhältnis



Technische Daten

Maximale Nennkraft		kN	1250	2000
Presskraft vor UT bei Hublänge		mm	3.5	5.0
		mm	150	100
Hubzahl		U/min	130	130

Abmessungen		kN	1250	2000	3000	4000	5000
(MC + MSC)	A	mm	3900	4240	5100	6050	6600
	B	mm	3770	4240	5000	5500	6100
	C	mm	3380	3900	4480	5400	5500
	D	mm	2510	2640	2880	3300	3450
	E	mm	950	1050	1100	1400	1445
	F	mm	2600	3100	3700	4600	4660
	G	mm	1600	1740	2100	2100	2300
	K	ca. mm	4550	5000	5500	5800	6000
	S	ca. mm	3000	3500	4100	5100	5160
	T	mm	200	200	250	250	250
V	mm	1620	2050	2450	3250	3250	
W	mm	200	250	145	85	165	
T-Nuten / DIN 650		mm	a=22	a=22	a=28	a=28	a=28

* Grösster Hub unten, Stößelverstellung oben, ohne Aufspannplatte. Technische Änderungen vorbehalten.

MCF Doppelpleuel-Schnellstanzautomat

Doppelpleuel-Schnellstanzautomaten sind standardisierte Maschinen für Fertigung von Bauteilen mit Ausbringungsleistungen von bis zu 300 Hüben pro Minute. Die Stösselführung über vorgespannte, spielfreie Rollenumlaufeinheiten garantieren die nötige Präzision im Prozess: Beste Voraussetzungen für die Serienfertigung kleiner Bauteile mit geringem Schnittspalt.

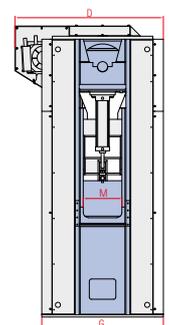
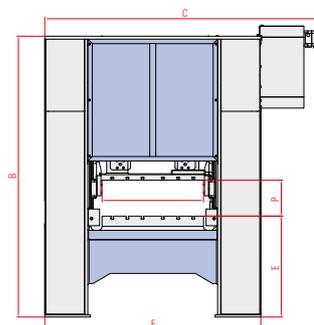
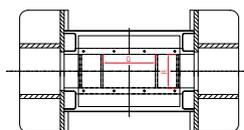
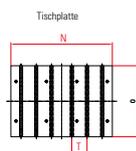
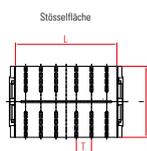
- Baugrößen: 630 kN, 800 kN, 1000 kN, 1250 kN, 1600 kN und 2000 kN
- der geschweisste und spannungsarm geglühte Körper der Monoblock-Maschinen ist steif und ermöglicht durch eine sehr geringe Tischdurchbiegung eine hohe Präzision der Teile und lange Werkzeugstandzeiten
- der über acht vorgespannte Rollenumlaufeinheiten geführte Stößel ist speziell für schnellaufende Maschinen ausgelegt
- Maschine und Werkzeug sind über einen stufenlos verstellbaren Überlastschutz gesichert
- die Steuerung mit standardmässigem 12" Touchscreen ist bedienerfreundlich aufgebaut, webbasiert und hat Schnittstellen für SPS-Anbindungen
- Peripheriegeräte sind in die Pressensteuerung integrier- und bedienbar
- Reduzierung der Stückkosten durch optimales Preis-/Nutzenverhältnis



Technische Daten

Maximaler Druck		kN	630	800	1000	1250	1600	2000
Nennenergie		J	3200	4700	5300	6200	8600	9500
Aufspannplatte	N x O	mm	1000 x 700	1000 x 700	1300 x 800	1300 x 800	1600 x 1000	1600 x 1000
Öffnung im Tisch	Q x R	mm	500 x 200	500 x 200	500 x 200	500 x 200	800 x 250	800 x 250
Durchgang Ständer seitlich	M	mm	380	380	490	490	650	650
Stösselfläche	L x I	mm	1000 x 700	1000 x 700	1300 x 800	1300 x 800	1600 x 1000	1600 x 1000
Verstellbarkeit des Stössels		mm	70	70	100	100	100	100
Stößelhübe mit Frequenzumrichter		U/min	30 – 300	30 – 300	30 – 280	30 – 280	30 – 260	30 – 260
Antriebsleistung		kW	11	16	18	21	27	30
Hub verstellbar		mm	12 – 80	12 – 100	10 – 100	10 – 120	10 – 120	10 – 130
Einbauhöhe*	P	mm	350	350	400	400	500	500
Gewicht mit Normalausrüstung		kg	9000	10 000	12 000	14 500	19 500	21 000
Tischhöhe (inkl. Tischplatte ohne Dämpfungselemente)	E	mm	800	800	800	800	900	900
Höhe der Presse ohne Dämpfungselementen	A	mm	2900	2900	3100	3100	3400	3400
Breite der Presse	C	mm	2950	2950	3250	3250	3600	3600
Tiefe der Pressen	D	mm	1415	1415	1515	1515	1675	1675
T-Nuten / DIN 650		mm	a=18	a=18	a=18	a=18	a=18	a=22

* Grösster Hub unten, Stösselverstellung oben, ohne Aufspannplatte.
Technische Änderungen vorbehalten.



PAL 400 und AZ 630 Aluminiumpressen

Beide Aluminiumpressen haben eine extreme Hublänge, eine grosse Einbauhöhe und einen grossen Tisch. Die Maschinen sind bereits in der Grundausführung mit einer Pressensteuerung ausgerüstet, welche die Stösselposition elektronisch erfasst und digital auf einem Klartextdisplay anzeigt. Diese Steuerung hat eine einfache, graphische Bedienoberfläche.

Die PAL Pressen von Beutler Nova sind speziell für die Dosenproduktion ausgelegt und sind eine Spezialität von Beutler Nova. Weltweit stehen viele Maschinen erfolgreich im Einsatz und stanzen im Mehrschichtbetrieb anspruchsvollste Behälter. Die Entwicklung der Maschinen erfolgt in enger Zusammenarbeit mit kompetenten Partnern.

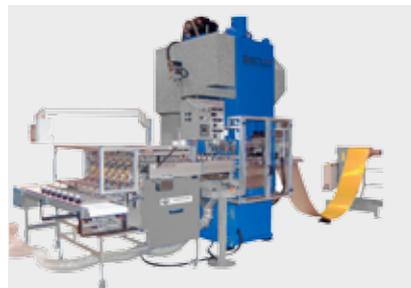
Die PAL 400 ist eine doppelwandige ausladende C-Ständer-Konstruktion bei welcher mit einer zusätzlichen Ankerstangenfixierung die Steifigkeit und mit dem Einbau von Zusatzschwingmassen das Arbeitsvermögen verbessert werden können.

Die AZ 630 ist eine geschlossene und flexible Einständerkonstruktion in geschweisster und spannungsarm geglühter Ausführung. Die grosse, auf der Rückseite der Maschine montierte Schwingmasse, gibt der Maschine ein hohes Arbeitsvermögen. Die vorgespannten Rollenführungen sind sehr präzise und erwärmen sich nicht. Hub und Stössel sind servoverstellbar. Das Stösselgewicht wird pneumatisch ausgeglichen.

Technische Daten

Typ		PAL 400	AZ 630
Maximale Nennkraft	kN	400	630
Ausladung horizontal	mm	350	–
Tischbreite	mm	975	1000
Tischtiefe	mm	650	880
Stösselbreite	mm	340	1000
Stösseltiefe	mm	265	610
Verstellbarkeit des Stössels	mm	100	110
Hub verstellbar	mm	80 – 180	100
Einbauhöhe *	mm	475	720
Durchgang im Tisch	mm	600 x 420	800 x 3410
Antriebsleistung (je nach Aggregat)	kW	7,5	15
Stösselhube (Dauerlauf) m. Variator	U/min	40 – 140	30 – 150
Gewicht mit Normalausrüstung	kg	7500	13000
Durchlass nach hinten	mm	740	–
Überlasthub bei mech. Brechplatte	mm	13	20

* Grösster Hub unten, Stösselverstellung oben, ohne Aufspannplatte.
Technische Änderungen vorbehalten.



Aluminiumpresse PAL 400



Aluminium Presse AZ 630



Automatisch mehr Flexibilität – Automation von Schuler

Vom Coil bis zum fertigen Bauteil – alles direkt aus einer Hand. Seit über 50 Jahren liefert Beutler Pressen und Automationslösungen aus einer Hand und garantiert damit eine produktions-sichere Serienfertigung mit hohen Hubzahlen. Sie profitieren von den neuesten Entwicklungen aus dem Hause Schuler Auto-

mation, deren Komponenten speziell auf die hochdynamischen Anforderungen abgestimmt sind: Ob Bandanlagen, Platinen-lader, Walzenvorschub oder Drei-Achs-Transfersysteme – im Zusammenspiel mit den standardisierten Maschinen setzen wir so neue Maßstäbe für die Zukunft im Presswerk.



Walzenvorschub Power Feed



Bandanlage in Langbauform

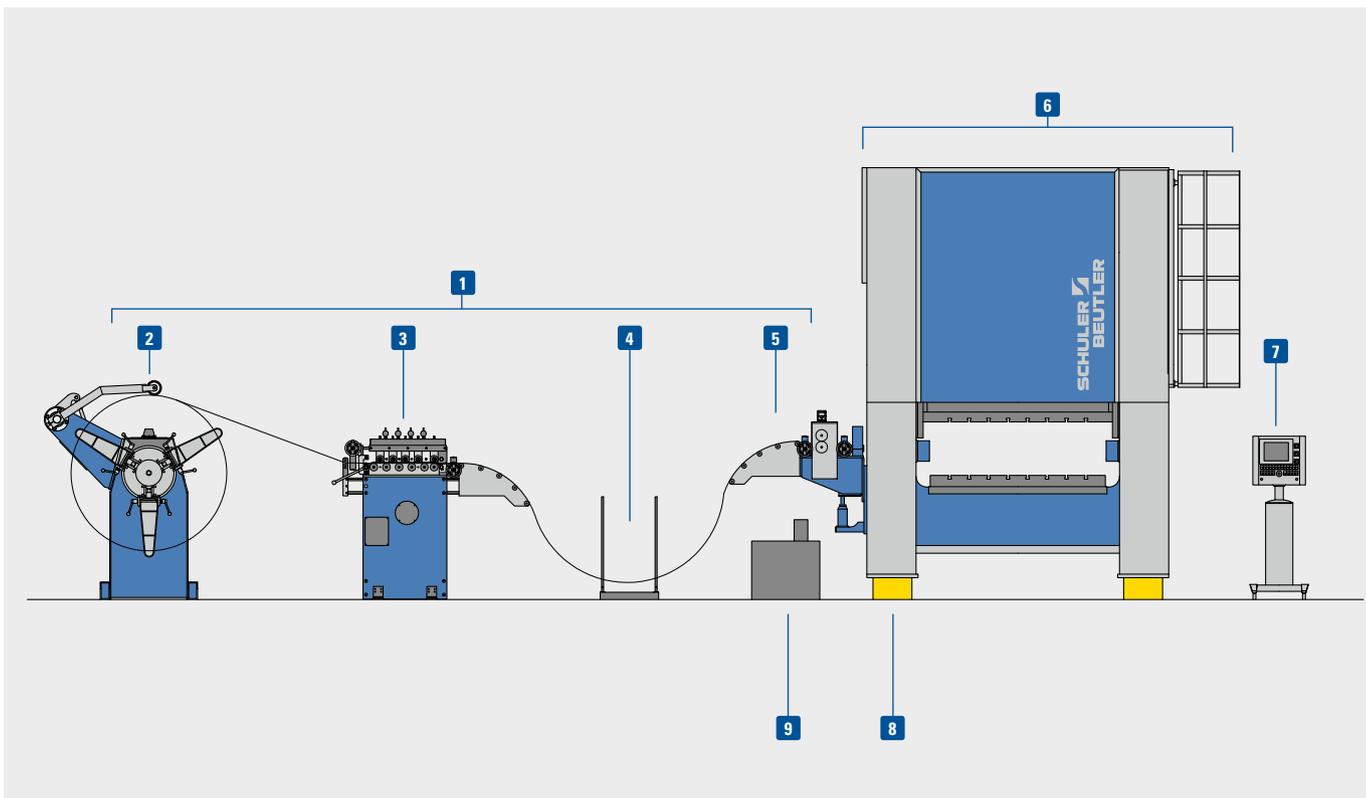


Elektronischer, modularer
Drei-Achs-Transfer

Gesamtanlage im Überblick

Überzeugen Sie sich selbst.

Gerne beraten wir Sie bei der Auslegung der Anlagen und beweisen Ihnen im Praxistest die Leistungsfähigkeit unserer Pressen.



Beutler Stanzautomat mit Bandanlage

- 1 Bandanlage
- 2 Abwickelhaspel
- 3 Richtmaschine
- 4 Schlaufensteuerung
- 5 Walzenvorschub
- 6 Beutler Stanzautomat
- 7 Bedienpanel CCS (Compact Control System)
- 8 Dämpfelemente
- 9 Hydraulikaggregat

Service von Beutler Nova

Technischer Komplettservice

- Wartung und Instandhaltung
- Inspektion
- UVV-Sicherheitsprüfung
- Vorbeugende Instandhaltung
- Energiechecks
- Teleservice
- Ersatzteile und Reparatur
- Überholung
- Pressenumsetzung

Leistungssteigerung

- Anlagenoptimierung
- Modernisierung
- Werkzeug- und Prozesstechnik

Schulungen

- Schuler Akademie
- Produktionsunterstützung

Gebrauchsmaschinen



Service Beutler Nova AG
 Telefon +41 41 972 75 40
 service@beutler-nova.ch



Beutler Nova AG

Hofmatt 2 | CH-6142 Gettnau

Telefon +41 41 972 75 75 | Fax +41 41 972 75 76

mail@beutler-nova.ch

www.beutler-nova.ch | www.schulergroup.com