

Компактна лінія для гарячого штампування великих деталей від BSN і Schuler

Компанії BSN Thermprozessechnik і Schuler об'єдналися, щоб розробити компактну й енергоефективну обертову піч, яка відкриває нові можливості у виробництві методом гарячого штампування таких великих деталей, як обичайки корпусу та вузли основи. Ці деталі відіграють ключову роль в автомобільній та промисловій галузях, а їх виготовлення вимагає високої точності та стабільного процесу нагрівання

■ Інноваційна компактна піч

Традиційні печі з роликівим подом можуть досягати довжини до 45 метрів, що робить їх використання на виробничих майданчиках з обмеженим простором неефективним. Нова компактна обертова піч від BSN і Schuler має всього **14 метрів** у довжину і **6 метрів** у ширину, займаючи близько чверті площі, необхідної для звичайних печей. Незважаючи на компактні розміри, піч здатна забезпечувати нагрів з високою стабільністю температури, що критично важливо для точності штампування.

Головна особливість полягає в тому, що піч може бути як електричною, так і газовою, що робить процес більш гнучким і економічно вигідним. За розрахунками, така піч дозволить заощадити до **1200 МВт-год** енергії на рік, що значно знижує витрати на виробництво та зменшує вуглецевий слід підприємства.

■ Переваги технології

Однією з ключових переваг печі є мінімальний час циклу — всього **12 секунд на деталь**. Це дозволяє значно збільшити продуктивність при збереженні високої якості продукції. Технологія також поліпшує умови для автоматизації процесів, зводячи до мінімуму потребу в ручному втручанні.

Крім того, завдяки вдосконаленій системі нагріву забезпечується стабільність температури, що виключає можливі відхилення, які могли б негативно вплинути на кінцеву точність деталей. Це особливо важливо при виробництві таких великих компонентів, як обичайка кузова автомобіля та вузли основи, де кожна помилка може вплинути на подальше збирання.

■ Досвід і перспективи

Компанія Schuler уже зарекомендувала себе як лідер у сфері гарячого штампування, запустивши у **2006 році** свою першу лінію штампування обичайок для одного з північноамериканських автовиробників. Сьогодні в усьому світі виробляється близько **12 мільйонів деталей** за цією технологією, і прогнозується, що до кінця десятиліття ця цифра зросте до **118 мільйонів**.

Примітним є застосування технології для виробництва заготовок боковин кузова позашляховиків розміром до **3000x1600 мм**. Компанія Schuler розробила для цієї мети

1800-тонний гідравлічний прес, який ідеально підходить для обробки таких габаритних деталей. Важливою особливістю пресів є технологія «загартування під тиском» (РСН), яка покращує допуски формування та скорочує час охолодження, що прискорює весь процес.

■ Презентація на EuroBLECH 2024

З 21 по 25 жовтня 2024 року компанія Schuler представить свої новітні розробки у сфері формувальних технологій на міжнародній виставці EuroBLECH у Ганновері (стенд G82 у залі 27). Цей захід стане чудовою можливістю для виробників та спеціалістів ознайомитися з передовими рішеннями у сфері штампування та обробки металу. 

Schuler на EuroBLECH 2024
стенд G82 у залі 27



 Обертова піч від Schuler і BSN займає не більше чверті площі, необхідної для звичайних печей. © Schuler