

**→ ROLLBLOC****HYDRAULIK-SCHNELLSPANNER****VORBEMERKUNGEN FÜR PROJEKTIERUNG UND BESTELLUNG**

Bei häufigem Werkzeugwechsel kann mit hydraulischen Werkzeugspannern zusätzliche Rüstzeit eingespart werden. Mit definiertem Spanndruck erfolgt die Werkzeugspannung äußerst präzise, da alle Spanner gemeinsam wirksam werden. Die Qualität einer solchen Werkzeugspannung wirkt sich auf jeden Fall werkzeugschonend aus und stellt geringere Ansprüche an die Bedienung. Der geringe Handlingaufwand spart erheblich Zeit.

**Fünf Spannsysteme**

Für das Spannen von Werkzeugen (Pressentisch und Stößel) bietet das ROLLBLOC-Programm fünf verschiedene Hydraulik-Spannsysteme:

- ROLLBLOC-Einschubspanner**
- ROLLBLOC-Hohlkolbenspanner**
- ROLLBLOC-Spannleisten**
- ROLLBLOC-Keilspanner**
- ROLLBLOC-Blockspanner**

Eine Kombination der verschiedenen Spannsysteme wie ROLLBLOC-Spannleisten und ROLLBLOC-Einschubspanner ist problemlos möglich. Entscheidend für die Wahl des geeigneten Spannsystems ist die geplante Nutzung der jeweiligen Presse.

**Adaptive Spanner**

Zur Spannung von Werkzeugen mit unterschiedlich großen Werkzeug-Grundplatten eignen sich die handgeführten **ROLLBLOC-Einschubspanner** und **ROLLBLOC-Hohlkolbenspanner**. Die Aufnahme dieser Spanner erfolgt in den T-Nuten von Pressentisch und Stößel.

**Parkstationen**

Während des Werkzeugwechsels, aber auch bei temporärem Nichtgebrauch, finden die Spanner in diesen Parkstationen ihren festen Platz. Sie müssen also nicht vom System entkoppelt werden. Eine eventuell gewünschte Trennung von der Hydraulik-Versorgung kann mit Schnellverschluss-Kupplungen erfolgen.

**... mit Hydraulik-Verteilerplatten**

Besonders für adaptive Spanner ist es hilfreich, wenn der Hydraulik-Anschluss mit den Parkstationen kombiniert wird. Die Hydraulik-Verteilerplatten gibt es mit und ohne Rückschlagventil (Seite 56).

**Spannen standardisierter Werkzeugformate**

Besonders schnell kann ein Werkzeugwechsel bei Verwendung gleich großer Werkzeuggrundplatten erfolgen. Eine Methode, die sich bei vielen Unternehmen als Rationalisierungs-Grundlage für den schnellen Presswerkzeugwechsel durchgesetzt hat.

**Integrierte Spannelemente**

ROLLBLOC-Spannleisten, ROLLBLOC-Blockspanner und ROLLBLOC-Keilspanner werden auf Pressentisch bzw. Stößel fest installiert. Damit bieten sie den Vorteil, keine Handbedienung zu benötigen.

Die **ROLLBLOC-Keilspanner** bieten die besondere Funktion: Stößel/Werkzeug-Oberteil frei in gelöstem Zustand. In manchen Fällen ist dies die Grundlage für automatisierten Werkzeugwechsel.

**Spannkraft und Spannkraftsicherung**

Zur Sicherung der hydraulischen Werkzeugspannung eignet sich eine mehrkreisige Hydraulikversorgung der Spanner und/oder der Einsatz von entsperrenbaren Rückschlagventilen.

**Ergänzende Komponenten**

Beschreibung der Hydraulik-Aggregate, Ventilsätze, Hydraulik-Verteilerplatten und Schlauchverbindungen ab Seite 54.

**Übersicht ROLLBLOC-Spanner**

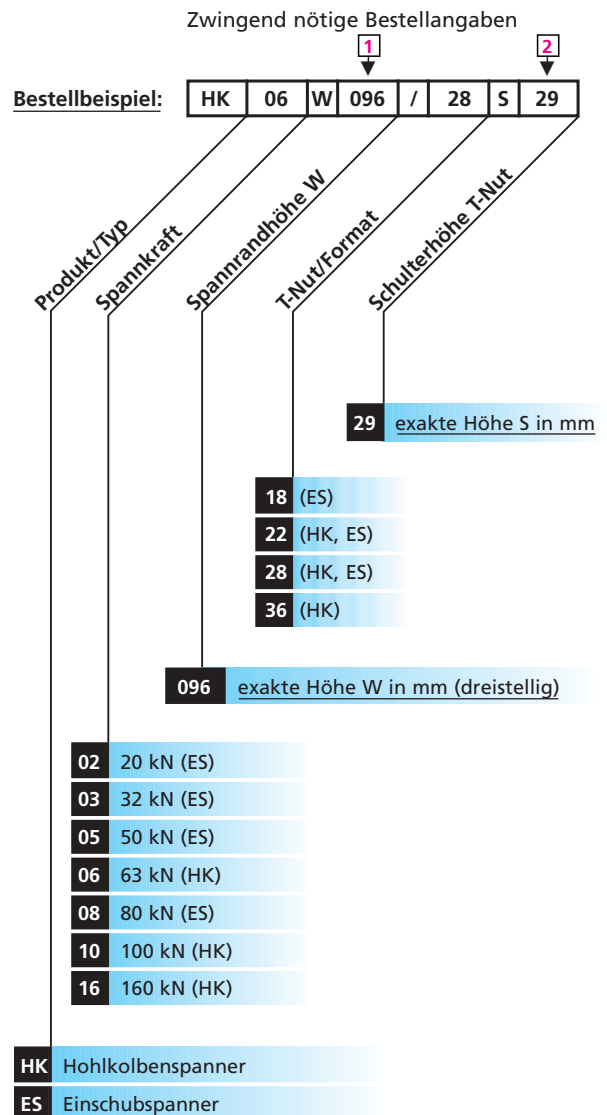
Spannkraft*	Adaptive Spanner für T-Nuten			Integrierte Spanner		
	Einschubspanner	Hohlkolbenspanner	T-Nut-Größen	Keilspanner	Spannleiste	Blockspanner
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

*\*Alle Angaben zur Spannkraft der Spanner beziehen sich auf den üblichen Betriebsdruck von 400 bar*

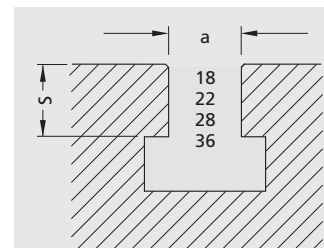
Der Leitfaden  
zur einfachen und genauen

# → BESTELL-BEZEICHNUNG

## FÜR ROLLBLOC-HOHLKOLBENSANNER UND ROLLBLOC-EINSCHUBSPANNER



T-Nut DIN 650



► Wegen der üblichen Toleranzen bei der Schulterhöhe (S) in Pressentisch und Stößel muss auftragspezifisch nachgemessen werden.



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

# → VIELSEITIGE EINSATZMÖGLICHKEITEN

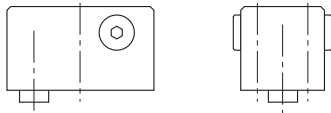
## ROLLBLOC-Blockspanner BS

**Hydraulik-Betrieb** Druck max. 400 bar

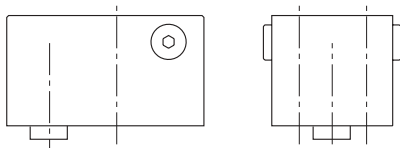
Hydraulik einfach wirkend, mit Federrückstellung. Anschluss G 1/4"

Benötigter Ventilsatz: Typ E

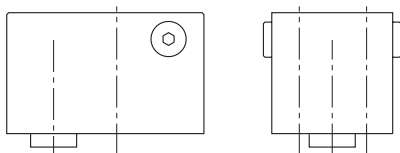
BS 02



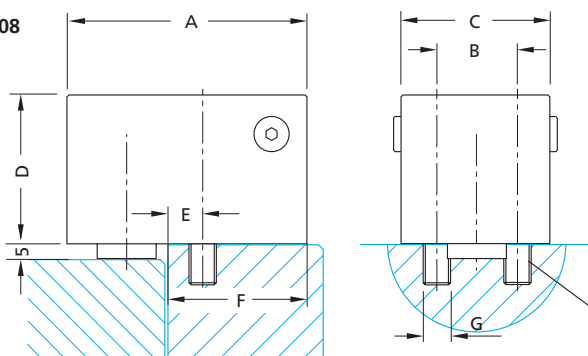
BS 03



BS 05



BS 08



Schrauben-Qualität 10.9 beachten

### Typliste

Typ	Spannkraft	Bestell-Code
BS 02	20 kN	BS 02
BS 03	32 kN	BS 03
BS 05	50 kN	BS 05
BS 08	80 kN	BS 08

### Projektierungs-Maße

Typ	A	B	C	D	E	F	G	empf. Spannhub*
BS 02	79	27	45	45	10	50	M10	5
BS 03	105	36	65	50	13	60	M16	5
BS 05	106	36	65	65	13	60	M16	5
BS 08	129	43	80	80	16	73	M20	5

\*Gesamthub 8 mm

\*Darstellung in gespannter Position