



→ **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

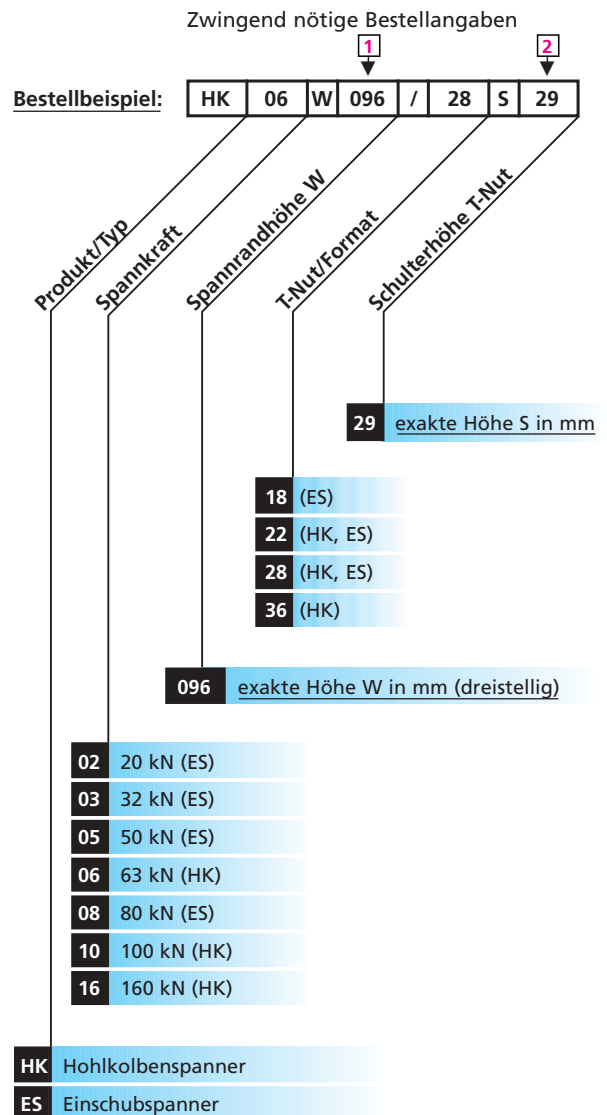
Spannkraft*	Adaptive Spanner für T-Nuten			Integrierte Spanner		
	Einschubspanner	Hohlkolbenspanner	T-Nut-Größen	Keilspanner	Spannleiste	Blockspanner
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

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

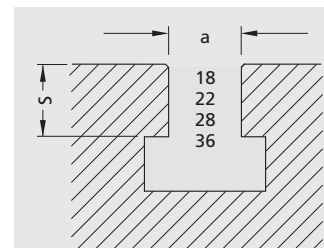
Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ 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.

→ HYDRAULISCH SPANNEN

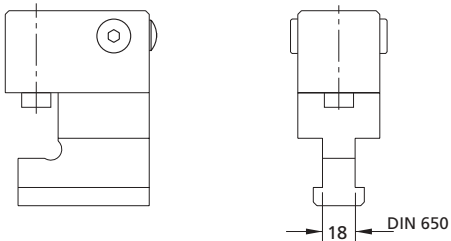
HOHE FLEXIBILITÄT BEI SCHNELLEM HANDLING

ROLLBLOC-Einschubspanner ES

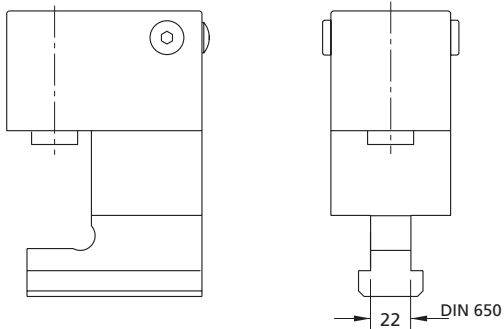
Hydraulik-Betrieb Druck max. 400 bar

Hydraulik einfach wirkend, mit Federrückstellung. Anschluss G 1/4"
Benötigter Ventilsatz: Typ E

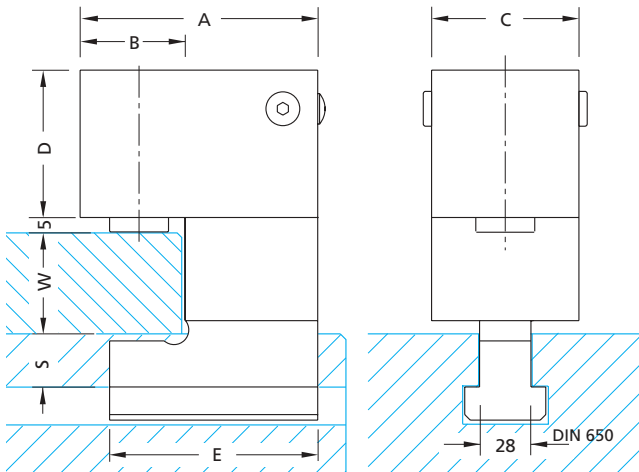
ES 02 W... / 18 S...



ES 03 W... / 22 S...
ES 05 W... / 22 S...



ES 05 W... / 28 S...
ES 08 W... / 28 S...



Typliste

Typ	Spannkraft	für T-Nut DIN 650	Bestell-Code
ES 02...	20 kN	18	ES02 W... / 18 S...
ES 03...	32 kN	22	ES03 W... / 22 S...
ES 05...	50 kN	22	ES05 W... / 22 S...
ES 05...	50 kN	28	ES05 W... / 28 S...
ES 08...	80 kN	28	ES08 W... / 28 S...

Ergänzende Bestell-Bezeichnung nebenstehend **1** **2**
und Klappe Bestell-Bezeichnung S. 46

Projektierungs-Maße

Typ	A	B	C	D	E	empfohlener Spannhub*
ES 02...	79	29	45	45	72	5
ES 03...	105	45	65	50	95	5
ES 05...	106	46	65	65	95	5
ES 08...	129	57	80	80	108	5

1 (W) Höhe des Werkzeugspannrandes als dreistellige mm-Angabe, z.B. 086 bei 86 mm

2 (S) Schulterhöhe der T-Nut. Wegen der üblichen Toleranzen in diesem Bereich müssen zur Bestellung der Einschub-Spanner die T-Nuten in Pressentisch und Stößel nachgemessen werden.

*Gesamthub 8 mm

UNIVERSELLE

↓ PARKSTATION

ROLLBLOC-Parkstationen PS/PT für Einschubspanner ES

2 Ausführungen für Stößel und Pressentisch

Die Parkstationen können mit ROLLBLOC-Hydraulik-Verteilerplatten ergänzt werden

Die ROLLBLOC-Parkstationen müssen passend zu den ausgewählten und vermaßten ROLLBLOC-Einschubspannern bestellt werden. Nutzen Sie die Maßangaben **1** **2** aus Ihrer Bestellung ROLLBLOC-Einschubspanner.

Auswahl-Liste Parkstationen PS/PT

Für Einschubspanner/Typ	Parkstation für Stößel PS		Parkstation für Tischplatte PT	
	Bestell- Code		Bestell- Code	
ES02 W.../18 S...	→ PS 02 W.../18 S...		→ PT02 /18	
ES03 W.../22 S...	→ PS 03 W.../22 S...		→ PT03 /22	
ES05 W.../22 S...	→ PS 05 W.../22 S...		→ PT05 /22	
ES05 W.../28 S...	→ PS 05 W.../28 S...		→ PT05 /28	
ES08 W.../28 S...	→ PS 08 W.../28 S...		→ PT08 /28	

1

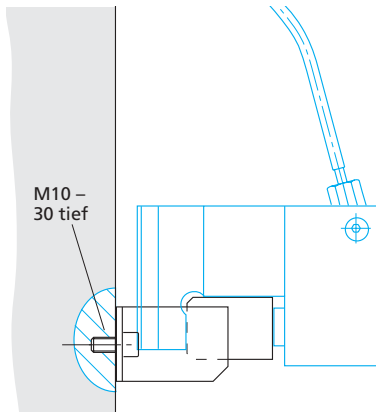
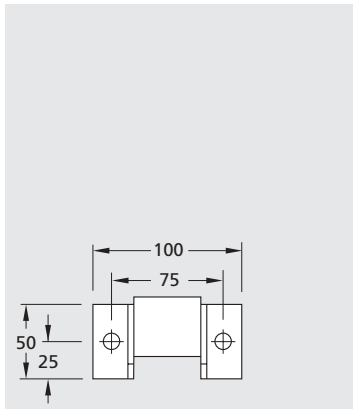
2

1

2

Ergänzende Bestell-
Bezeichnung entsprechend
Einschubspanner (Erläuterung
Seite 48 und auf Klappe
Bestell-Bezeichnung S. 46)

Parkstation am Stößel



Parkstation an Tischplatte

