

**→ 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

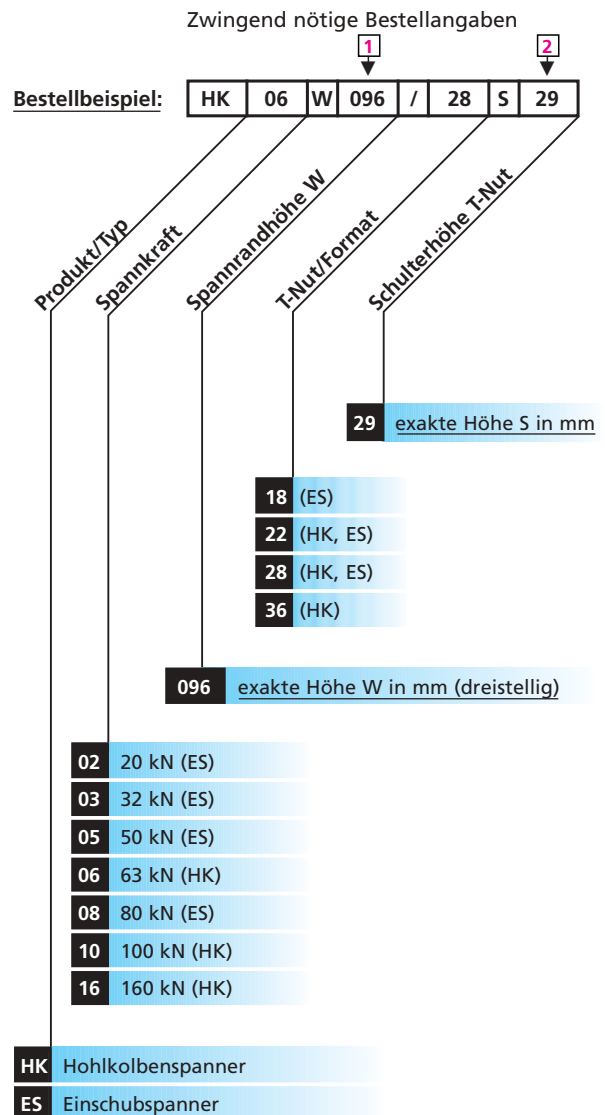
Spannkraft*	Adaptive Spanner für T-Nuten			Integrierte Spanner		
	Einschubspanner	Hohlkolbenspanner	T-Nut-Größen	Keilspanner	Spannleiste	Blockspanner
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

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

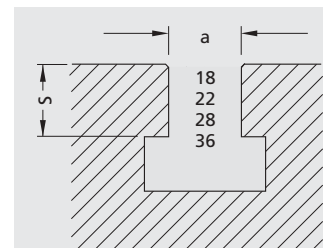
Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ 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.

→ PLATZSPAREND

SPANNEN

FÜR WERKZEUGE MIT SPANNSCHLITZEN

ROLLBLOC-Hohlkolbenspanner HK

Hydraulik-Betrieb Druck max. 400 bar

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

Typliste

Typ	Spannkraft	für T-Nut Standard	Option	Bestell-Code
HK 06	63 kN	22		HK 06 W.../22S...
			28	HK 06 W.../28S...
HK 10	100 kN	28		HK 10 W.../28S...
			36	HK 10 W.../36S...
HK 16	160 kN	36		HK 16 W.../36S...

Projektierungs-Maße

Zylindermaße, mm					empf. Spannhub*
Ø D	Ø E	F	G	H	
67	55	26	M 20	92	5 mm
90	78	19	M 24	100	5 mm
			M 30		
116	90	30	M 30	120	5 mm

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe unten und Klappe links



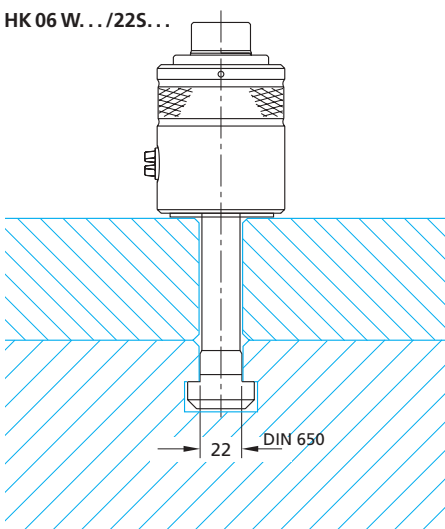
1 (W) Höhe des Werkzeugspannrandes als dreistellige mm-Angabe, z.B. 086 bei 86 mm

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

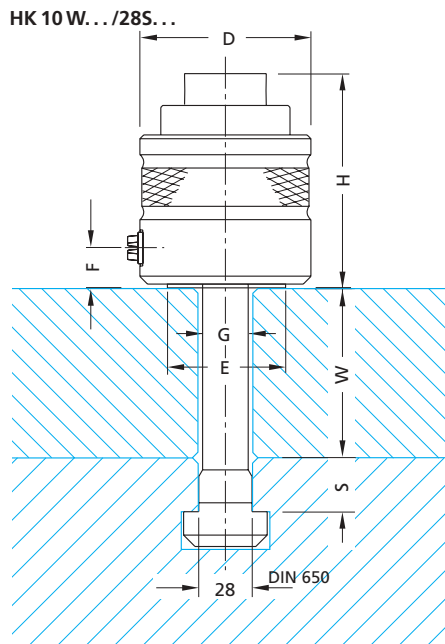
Bestell-Code ohne Spannschraube
Beispiel: HK 06

*Gesamthub 8 mm

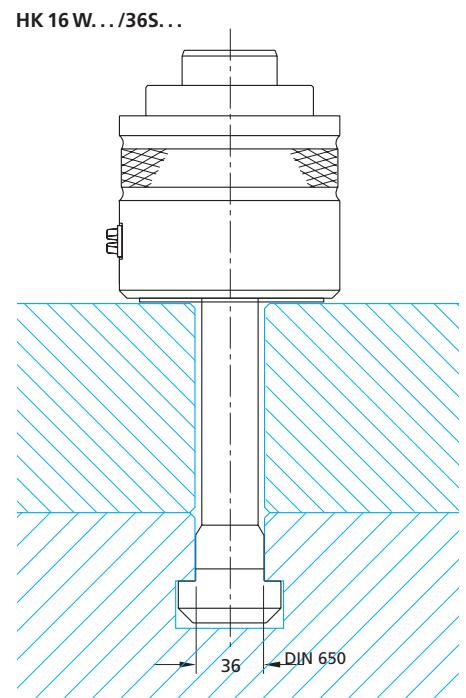
HK 06 W.../22S...



HK 10 W.../28S...



HK 16 W.../36S...



ERGONOMISCH ↓ UND ZWECKMÄSSIG

ROLLBLOC-Parkstation PH für Hohlkolbenspanner HK

1 Ausführung für Pressentisch und Stößel

Die Parkstation kann mit einer ROLLBLOC-Hydraulik-Verteilerplatte ergänzt werden

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

Auswahl-Liste Parkstationen PH (auch zur Kombination mit Hydraulik-Verteilerplatten siehe Seite 56)

Für Hohlkolbenspanner/Typ	Bestell-Code
HK06W.../22S...	PH06W.../22S...
HK06W.../28S...	PH06W.../28S...
HK10W.../28S...	PH10W.../28S...
HK10W.../36S...	PH10W.../36S...
HK16W.../36S...	PH16W.../36S...

1

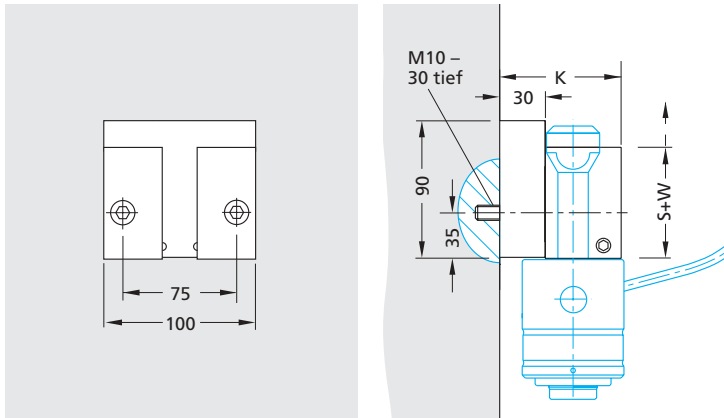
2

1

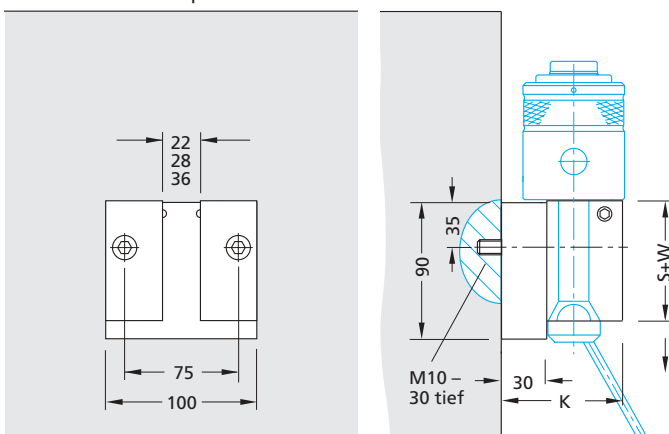
2

Ergänzende Bestell-Bezeichnung entsprechend Hohlkolbenspanner (Erläuterung Seite 46 und auf Klappe Bestell-Bezeichnung)

Parkstation am Stößel



Parkstation an Tischplatte



Maße

Nutgröße	Maß „K“
22	70
28	80
36	90