

**→ 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 Schauchverbindungen ab Seite 54.

Übersicht ROLLBLOC-Spanner

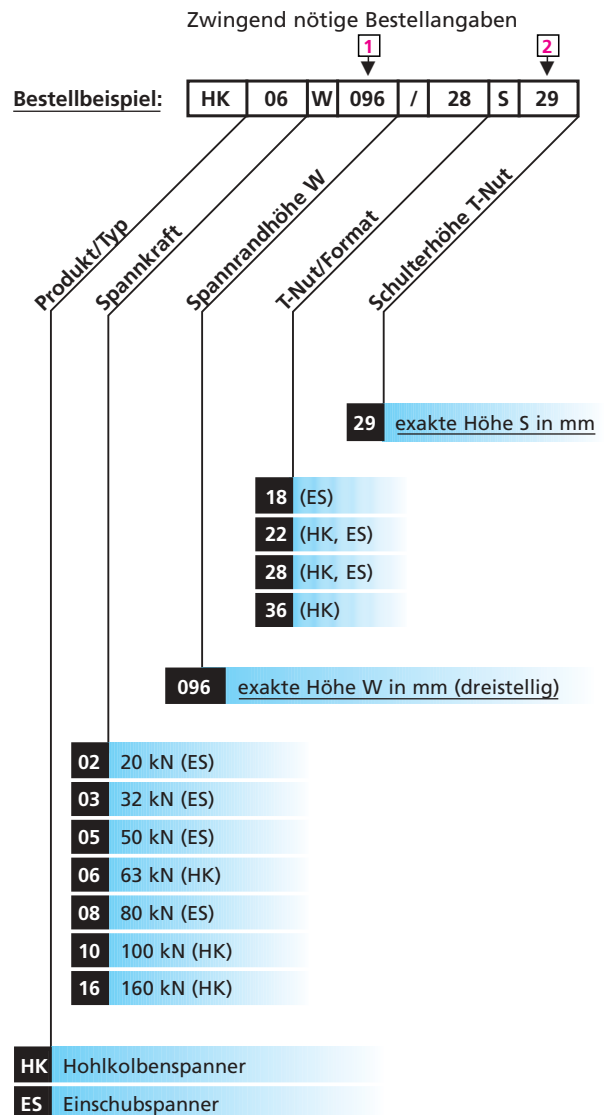
Spannkraft*	Adaptive Spanner für T-Nuten			Integrierte Spanner		
	Einschubspanner	Hohlkolbenspanner	T-Nut-Größen	Keilspanner	Spannleiste	Blockspanner
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

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

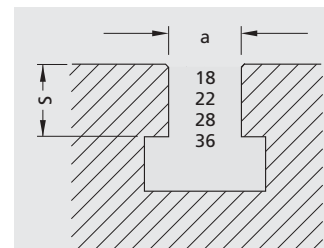
Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ 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.

→ DIE SPANNTÉCHNIK FÜR TEILAUTOMATISIERTES RÜSTEN

ROLLBLOC-Keilspanner KS

Hydraulik-Betrieb Druck max. 350 bar (400 bar*). Die maximal zulässige Betriebskraft pro Spanner ist ohne Überschreitung einzuhalten.

Ausführungen auch mit Positionsabfrage (2 Initiatoren)

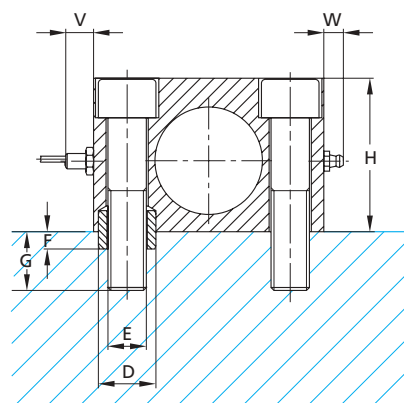
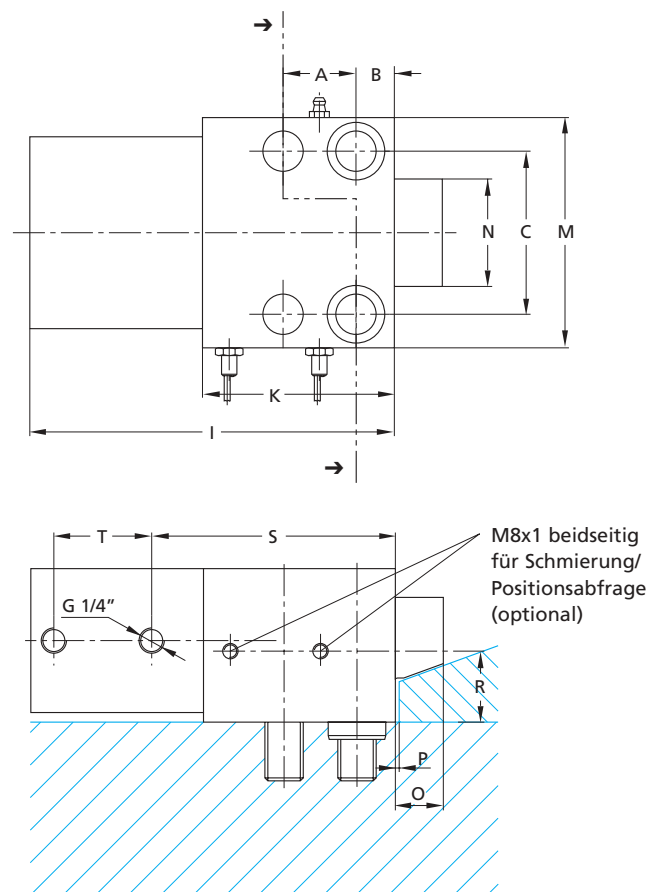
Hydraulisch doppelt wirkend. Anschluss G 1/4". Empfohlener Ventilsatz: D bzw. T

Typliste

Typ	Spannkraft	Betriebskraft max.	Positionsabfrage		Bestell-Code
			mit	ohne	
KS02...	25 kN	36 kN	...B		KS02 B
				...L	KS02 L
KS05...	50 kN	72 kN	...B		KS05 B
				...L	KS05 L
KS10...	100 kN	145 kN	...B		KS10 B
				...L	KS10 L
KS16...	160 kN	230 kN	...B		KS16 B
				...L	KS16 L

Bohrbild

Typ	A	B	C ±0,02	∅D ^{H8}	E	F	G
KS02...	24	14	48	18	M 12	7	30
KS05...	30	16	65	26	M 16	9	40
KS10...	38	20	85	30	M 20	11	45
KS16...	50	25	106	35	M 24	11	50



* Bei Verwendung der Befestigungsschrauben in 10.9 Qualität ist ein maximaler Betriebsdruck von 400 bar zulässig. Voraussetzung ist eine Montagefläche mit entsprechender Festigkeit der Gewindebohrungen (mind. entspr. St 50)



GÜTHLE

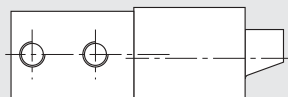
ROLLBLOC

ROLLBLOC-Keilspanner KS

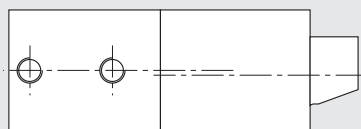
Projektierungs-Maße

H	I	K	M	ØN	O	P	R	S	T	U	V	W
48	122	58	70	30	20	3	21,5	78	33	15	12	11
65	157	78	95	40	25	3	28,5	103	43	18	6	11
80	190	100	120	56	25	3	37	127	51	25	16	11
105	222	120	150	70	30	3	49	148	57	30	8	11

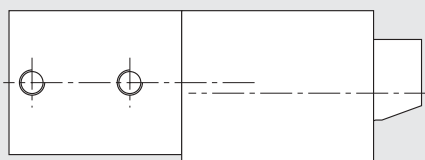
KS02...



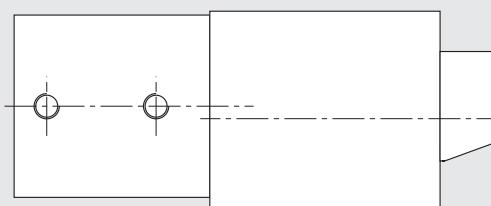
KS05...



KS10...



KS16...



Werkzeuganschluss-Maße

