|  |  |
| --- | --- |
| **Ansprechpartner Hilma-Römheld GmbH:**  Andreas Reich  Produktbereichsleiter Werkzeugspanntechnik  Tel.: +49 (0) 2733 / 281-162  Fax: +49 (0) 2733 / 281-169  E-Mail: [a.reich@hilma.de](mailto:a.reich@hilma.de)  **Ansprechpartner Römheld Rivi GmbH:**  Matthias Althaus  Produktmanager Magnet-Spannsysteme  Tel.: +49 (0) 2733 / 281-161  Fax: +49 (0) 2733 / 281-101  E-Mail: [m.althaus@roemheld-rivi.de](mailto:m.althaus@roemheld-rivi.de)  F. Stephan Auch  auchkomm Unternehmenskommunikation Tel.: +49 (0) 911 / 27 47 100 E-Mail: [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de) | Hilma-Römheld GmbH  Schützenstraße 74  57271 Hilchenbach  Germany  Tel.: +49 (0) 27 33 / 281-0  Fax: +49 (0) 27 33 / 281-169  E-Mail: [info@hilma.de](mailto:info@hilma.de)  [www.roemheld-gruppe.de/](http://www.roemheld-gruppe.de/)  Römheld Rivi GmbH  Schützenstraße 74  57271 Hilchenbach  Germany  Tel.: +49 (0) 27 33 / 281-100  Fax: +49 (0) 27 33 / 281-102  E-Mail: [info@](mailto:info@)roemheld-rivi.de  [www.roemheld-gruppe.de](http://www.roemheld-gruppe.de/) |

Presse-Information 2/2020

* **ROEMHELD: Schnelles Werkzeugrüsten mit Magnetspannplatten auf mechanischer Servopresse von Andritz Kaiser**
* **Einfacher Wechsel und gute Werkzeug-Zugänglichkeit bei Tryout und Produktion**

*Hilchenbach, den 25. März 2020*. Kürzeste Werkzeugwechselzeiten auf seinen neuen mechanischen ToP-Line Servopressen erzielt der Hersteller Andritz Kaiser mittels Magnetspannplatten und Schnellwechseltechnik von ROEMHELD. Auf einer „ToP-Line 2000“ mit 2.000 kN Presskraft und einer Tischgröße von 2.000 x 1.000 mm zeigt das Rüstsystem seine Leistungsfähigkeit bei Werkzeugerprobung und Produktion. Das Spanntechnikkonzept konnte sowohl bei langsamen Stößelbewegungen während des Tryouts als auch in der Produktion mit bis zu 240 Hüben pro Minute überzeugen. Bei seiner neuen ToP-Line-Baureihe vereint der Maschinenbauer die Funktionalitäten beider Betriebsarten. ROEMHELD ist einer von zwölf Systempartnern, mit denen Andritz Kaiser bei der Maschinenperipherie zusammengearbeitet hat.

**Werkzeugwechsel in wenigen Minuten**

Der Spanntechnikspezialist integrierte eine Reihe von Standardartikeln aus seinem umfangreichen Programm für die Blechumformung zu einem auf die „ToP-Line 2000“ angepassten Werkzeugrüstkonzept. Die zentralen Elemente zum Spannen des Umformwerkzeugs sind hierbei die Magnetspannplatten von Römheld Rivi. Für den Wechsel wird der komplette Schiebetisch mit der unteren Platte und dem Werkzeug über fest montierte Rollenleisten und schwenkbare Tragkonsolen aus der Presse herausgezogen. Keilspanner verriegeln den Tisch außerhalb der Presse, Zugspannelemente dienen dem sicheren Fixieren in der Maschine. Austausch, Positionieren und Spannen von Umformwerkzeugen dauert so – unabhängig von ihrer Größe und Geometrie – weniger als fünf Minuten.

**Werkzeugwechselsystem und Magnetspanntechnik sind ideal**

Wolfgang Wiedenmann, stellvertretender Vertriebsleiter bei Andritz Kaiser, ist begeistert von der ROEMHELD-Technologie: „Das Werkzeugwechselsystem und die Magnetspanntechnik sind ideal für die Werkzeugerprobung, wo man einen raschen und unkomplizierten Zugang zum Werkzeug wünscht und zügig Teile austauschen möchte.“

**Magnetspannplatten sind sicher und schnell**

M-TECS-Magnetspannplatten mit Spannzeiten von wenigen Sekunden sind die erste Wahl, wenn beim Werkzeugwechsel Schnelligkeit von größter Wichtigkeit ist. Mit ihnen lassen sich ohne Standardisierung Werkzeuge und Formen aller Größen und Geometrien spannen. Die Magnetkraft von bis zu 12 kg/cm wird je nach Anforderung und Maschine mit Hilfe von Quadratpolen aufgebaut. Ein induktiver Endschalter überprüft die schlüssige Anlage des Werkzeugs und gibt daraufhin die Freigabe zum Magnetisieren.

Durch einen kurzen Stromimpuls wird das Magnetfeld der Permanentmagneten in die Werkzeuggrundplatte geleitet. Im gespannten Zustand funktionieren die Magnetspannplatten stromlos und deshalb auch bei Stromausfall ohne Kraftverlust absolut sicher. Zusätzlich wird der komplette Spannzyklus durch Sensoren überwacht, so dass eine sichere Werkzeugspannung garantiert ist.

Alle M-TECS Magnetspannplatten fertigt Römheld Rivi nach kundenspezifischen Maßen. Sie erfüllen die höchsten Sicherheitsanforderungen für die relevanten Signale der Pressnormen EN201/ EN289.

**Rollenleisten erleichtern das lineare Bewegen schwerer Werkzeuge**

Rollenleisten sind bei der „ToP-Line 2000“ im Maschinentisch montiert. In abgesenktem Zustand verschwinden sie darin, angehoben erleichtern sie das lineare Herausfahren des Schiebetisches. Wahlweise sind sie als mechanische Leisten mit Federvorspannung oder als hydraulische Variante erhältlich. Die maximale Traglast liegt bei 160 kN je Meter.

**Tragkonsolen machen das Werkzeug für Kran und Gabelstapler zugänglich**

Aus der Presse werden Fahrtisch, Magnetspannplatte und Werkzeug auf eine Tragkonsole herausgezogen. Dort ist das Werkzeug dann für Kran und Gabelstapler zugänglich. Ist vor der Presse wenig Platz und ein häufiges Aushängen der Konsolen nicht gewünscht, bieten sich schwenkbare Ausführungen an, die auch bei der „ToP-Line 2000“ eingesetzt werden. Diese sind im Gegensatz zu anderen Varianten fest am Pressentisch montiert und lassen sich bei Bedarf an die Tischkante klappen. Die maximal mögliche Traglast beträgt bei diesen Modellen 60 kN.

Weitere Versionen mit Stützen und Antrieb sind für Traglasten bis zu 25 t geeignet, automatisierbare Wechselstationen für Werkzeuge sogar bis zu 32 Tonnen.

**Keilspanner und Zugspanner runden das Konzept ab**

Nach dem Herausziehen wird der Schiebetisch durch Keilspanner gegen unbeabsichtigtes Bewegen fixiert. Besonders bei kleinen Werkzeugbauräumen und einem hohen Kraftbedarf sind die Spannelemente gut geeignet. Normalerweise werden die hydraulischen Blockzylinder mit gehäusegeführtem Bolzen zum Spannen von Werkzeugen mit geraden oder schrägen Spannrändern eingesetzt. Je nach Ausführung werden die Elemente hydraulisch oder elektrisch mit Spannkräften von bis zu 630 kN betrieben.

Mit Zugspannern wird der Schiebetisch innerhalb der „ToP-Line 2000“ sicher gespannt. Da die Spannelemente meist bei beengten Platzverhältnissen eingesetzt werden, sind sie besonders kompakt gebaut. So können Tisch- und Stößelflächen optimal ausgenutzt werden. Die Zugspanner sind hydraulisch mit Zugkräften von 64 kN doppelt wirkend. Ein induktiver Näherungsschalter überwacht die Spann- und die Löseposition.

Andreas Reich, Produktbereichsleiter Werkzeugspanntechnik bei ROEMHELD sieht das Werkzeugrüstkonzept für die „ToP-Line 2000“ als vorbildhaft für viele Anwendungen: „Gerade bei kleinen Losgrößen und vielen Produktvarianten steht die Presse infolge häufiger Werkzeugwechsel oft still. Mit unserer individuellen Spann- und Wechseltechniken ermöglichen wir rasch Produktivitätsgewinne, so dass sich die Investitionen schnell amortisieren.“

**ROEMHELD und Römheld Rivi: Rüstzeitoptimierer für die Blechumformung, Kunststoff- und Gummiverarbeitung**

Der Rüstzeitoptimierer ROEMHELD löst mit seinem umfangreichen Portfolio an Werkzeugspanntechnik nahezu jede spanntechnische Aufgabe in der Blechumformung, Kunststoff- und Gummiverarbeitung.

Die hydraulischen sowie elektromechanischen Spannsysteme von ROEMHELD und die Magnetspannsysteme von Römheld RIvi sind vielfältig einsetzbar und lassen sich einfach miteinander kombinieren.

Sie tragen dazu bei, die Abläufe in der Einzel- und Serienfertigung fast aller Industriezweige effizienter und wirtschaftlicher zu gestalten. Produkte zum Werkzeugwechsel, darunter Werkzeug-Wechselwagen, Rollenleisten und angetriebene Tragkonsolen, runden das Angebot ab.

**Über ROEMHELD:**

Ob Flugzeuge, Automobile, Werkzeugmaschinen oder Gehäuse für Smartphones: Technologien und Produkte der ROEMHELD Gruppe kommen bei der Herstellung zahlreicher Industriegüter und Waren für den Endverbraucher seit über 60 Jahren zum Einsatz.

Effiziente Spanntechnik-Lösungen für Werkstücke sowie für Werkzeuge in der Umformtechnik und Kunststoffverarbeitung bilden den Kern des stetig wachsenden Portfolios. Ergänzt wird es durch Komponenten und Systeme der Montage- und Handhabungstechnik, der Antriebstechnik und der Automation sowie durch Verriegelungen für Rotoren von Windenergieanlagen.

Neben einem ständig wachsenden Angebot von mehr als 30.000 Katalogartikeln ist die ROEMHELD Gruppe auf die Entwicklung und Herstellung von kundenspezifischen Lösungen spezialisiert und gilt international als einer der Markt- und Qualitätsführer.

Innovation durch Tradition: Seinen Ursprung hat ROEMHELD in der 1707 gegründeten Gießerei Friedrichshütte, die heute noch zur ROEMHELD Gruppe gehört und eines der ältesten aktiven Industrieunternehmen in Deutschland ist.

Die inhabergeführte Unternehmensgruppe beschäftigt an den drei Standorten Laubach, Hilchenbach und Rankweil/Österreich etwa 560 Mitarbeiter und ist in über 50 Ländern mit Service- und Vertriebsgesellschaften vertreten. Mit Kunden insbesondere aus dem Maschinenbau, der Automobil-, der Luftfahrt- und der Agrarindustrie erzielt die ROEMHELD Gruppe jährlich einen Umsatz von mehr als 110 Mio. Euro.

**Über die Römheld Rivi GmbH:**

Um die Magnetspanntechnologie weiterzuentwickeln hat ROEMHELD gemeinsam mit dem italienischen Spanntechnikhersteller und langjährigen Partner Rivi Magnetics S.r.l. das Joint Venture „Römheld Rivi“ gegründet. Mit seinem Programm an Magnetspanntechnik für die Automation an Pressen und Stanzen in der Umformtechnik sowie an Spritzgießmaschinen und Gummipressen in der Kunststoffverarbeitung gehört das Unternehmen zu den Weltmarktführern. Geleitet wird es von Hans-Joachim Molka aus der Römheld-Geschäftsführung und dem Rivi Magnetics-Eigentümer Davide Rivi. Sitz des Unternehmens ist Hilchenbach.

**Video zum Einsatz der ROEMHELD Spann- und Wechseltechnik auf der „ToP-Line 2000“:**

[**https://www.linkedin.com/posts/roemheld\_clamping-changing-technologies-activity-6623855137100177408-qeW**](https://www.linkedin.com/posts/roemheld_clamping-changing-technologies-activity-6623855137100177408-qeWy/)

**Fotos:**

Ein Bild, das drinnen, Decke, Gebäude enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 1:

Pressenwerkzeuge lassen sich mit Rüsttechnologie für die Blechumformung von ROEMHELD schnell wechseln und spannen. Die schwenkbaren Tragkonsolen sind an der Presse fest montiert (Foto: ROEMHELD).

Ein Bild, das drinnen, Decke, Flughafen, Gebäude enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 2:

Das Umformwerkzeug wird auf der unteren, mit „B“ beschrifteten Magnetspannplatte positioniert und über den Fahrtisch in die Presse eingeschoben. Die obere, mit „A“ bezeichnete Platte fährt anschließend an das Werkzeug. Über einen kurzen Elektroimpuls wird die Magnetspannkraft aufgebaut, die das Werkzeug anschließend sicher und zuverlässig hält, auch bei einem Stromausfall (Foto: ROEMHELD).

Ein Bild, das drinnen, Boden, Gebäude, Tisch enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 3:

Werkzeugwechsel leicht gemacht: Der Schiebetisch mit der Magnetspannplatte und dem Werkzeug wird über schwenkbare Tragkonsolen aus der Presse herausgezogen. Keilspannelemente verriegeln den Tisch außerhalb der Presse, Zugspannelemente dienen dem sicheren Fixieren in der Maschine (Foto: ROEMHELD).

Ein Bild, das Boden, drinnen, Gebäude, Wand enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 4:

Die mechanische Servopresse „ToP-Line 2000“ von Andritz Kaiser für Tryout und Produktion: Werkzeuge lassen sich zur Erprobung dank ROEMHELD-Spanntechnik schnell wechseln und spannen (Foto: ROEMHELD).

**Die jpg-Bilder in Druckauflösung und den Text der Pressemitteilung als Word-Dokument mit den Bildunterzeilen können Sie herunterladen von der Seite**

[**https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI\_356**](https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI_356)**.**

**Belegexemplar erbeten:**

auchkomm Unternehmenskommunikation, F. Stephan Auch, Hochstraße 11,   
D-90429 Nürnberg, E-Mail: [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de), [www.auchkomm.de](http://www.auchkomm.de).