



GÜTHLE
IDEE UND SYSTEME

QUICK DIE CHANGE **WECHSEL-TECHNIK**

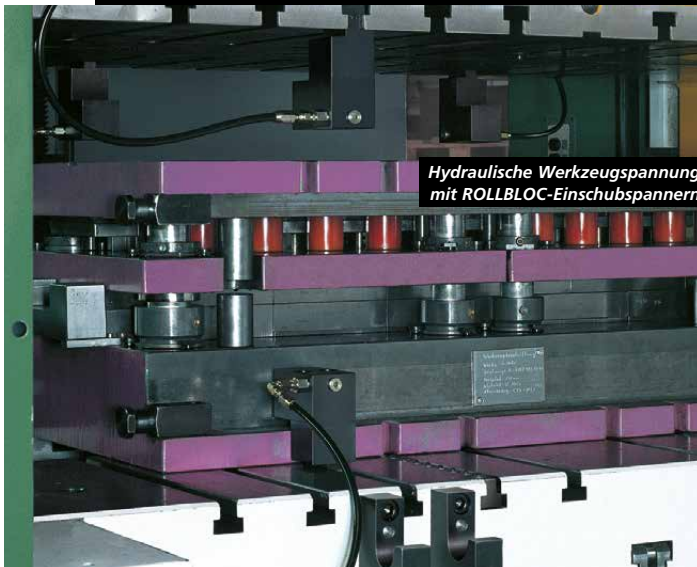
ROLLBLOC PRODUKTKATALOG



→ **TRAGEN**

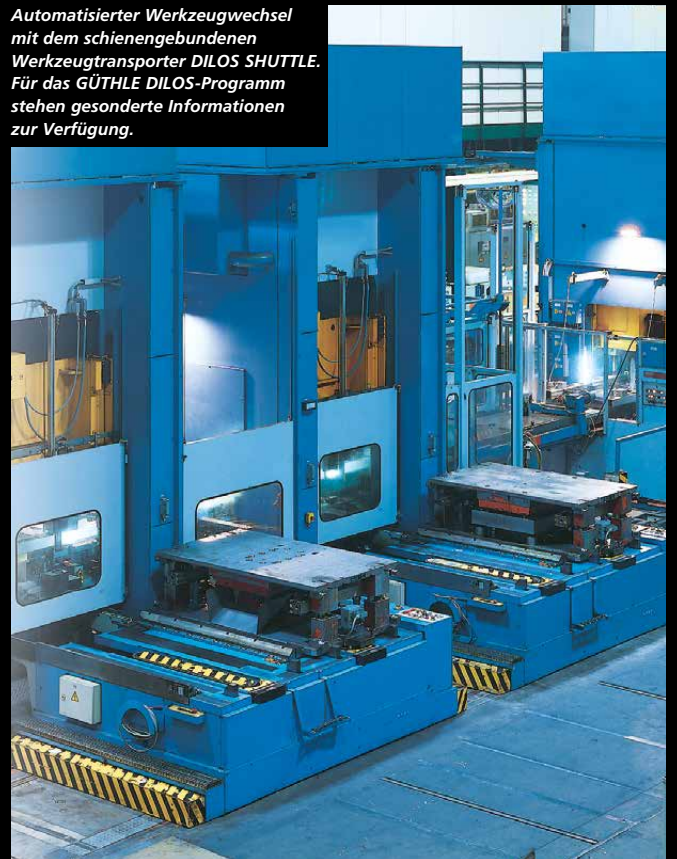
→ **BEWEGEN**

→ **SPANNEN**



Hydraulische Werkzeugspannung
mit ROLLBLOC-Einschubspannern

Automatisierter Werkzeugwechsel
mit dem schienengebundenen
Werkzeugtransporter DILOS SHUTTLE.
Für das GÜTHLE DILOS-Programm
stehen gesonderte Informationen
zur Verfügung.



Schnelle und sichere Werkzeug-
übernahme zwischen
ROLLBLOC-BUGGY und
Pressentisch, ausgestattet mit
ROLLBLOC-Kugelleisten



Sicherer Werkzeugwechsel
mit ROLLBLOC-Kragkonsolen
und ROLLBLOC-Kugelleisten

→ DAS KOMPONENTEN-PROGRAMM

Hinweise

Die komplette Spann- und Wechseltechnik

In diesem Katalog haben wir alle Produkte zusammengefasst, die zur Aufrüstung einer Presse für einen schnellen und sicheren Werkzeugwechsel – bis 10 t Werkzeuggewicht – benötigt werden.

Viel Neues

Das bisherige Produktprogramm für das Wechseln und Spannen von Presswerkzeugen wurde weitgehend überarbeitet und ergänzt. Unter dem **Marken-namen ROLLBLOC** sind jetzt alle diese Produkte zusammengefasst. Die Programmviefalt soll es Ihnen ermöglichen, individuelle Lösungen anzustreben und dennoch alles aus einer Hand zu bekommen.

Alle ROLLBLOC-Produkte dieses Kataloges sind mit einem neuen, logisch aufgebauten **Bestell-Code** versehen, den Sie nach Möglichkeit benutzen sollten.

Standard und Optionen

Wir gehen davon aus, dass Sie das Passende in unserem umfangreichen ROLLBLOC-Programm finden. Ergänzend dazu bieten wir Ihnen an, bei Bedarf Produkte speziell für Sie modifiziert herzustellen.

Nicht nur für Experten

Mit ausführlichen Anwendungs-informationen soll der neue ROLLBLOC-Bestellkatalog behilflich sein, auch ohne Expertenwissen die Materie zu erfassen. Das Ziel ist es, Ihnen eine schnelle Projektierung der geplanten Maßnahme zu ermöglichen.

Beratung

Sollten Sie dennoch Fragen haben, dann nehmen Sie bitte Kontakt zu Ihrer regionalen Vertretung auf oder wenden Sie sich an unsere zentrale Anwendungsberatung.
Telefon: +49 (0)7163 990921
eMail: tech-info@guethle-swt.de

Bei komplexen Aufgabenstellungen können Sie uns auch eine Maßzeichnung oder CAD-Daten des betreffenden Werkzeugeinbauraumes zur Verfügung stellen.

Gern erarbeiten wir Ihnen ein Konzept entsprechend Ihrem Pflichtenheft.

Installations-Service

Auf Wunsch kann die Installation vom Werk oder von einem ROLLBLOC-Servicepartner in Ihrer Nähe durchgeführt werden. Nehmen Sie dazu bitte telefonischen Kontakt mit uns auf.

Inhaltsverzeichnis

Produkteinführung mit Anwendung

Kugelleisten (Feder, Hydraulik)	Seite 2
Wälzleisten (Feder, Hydraulik)	Seite 4
Konsolen	ab Seite 5
Spanntechnik	Seite 8
Wechselplattentechnik	Seite 10
Werkzeugtransporter Buggy	Seite 12

Projektierung und Bestellinformation

Hubleisten (Kugelleisten, Wälzleisten)	ab Seite 13
Einlegestreifen	Seite 22
Tischeinsätze	Seite 22
Hydraulikpumpe, Druckübersetzer für Hubleisten	Seite 24
Hydraulikzubehör für Hubleisten	Seite 25
Seitenführungen für den Pressentisch	Seite 26
Konsolen, Konsolhaken, Stützfüße	ab Seite 27
Schwenkkonsole, symmetrisch	Seite 28
Schwenkkonsole, asymmetrisch	Seite 30
Doppelschwenkkonsole	Seite 32
Konsolen, Kragausführung	Seite 34
Konsolen, Trägerausführung	Seite 36
Konsolhaken	Seite 38
Stützfüße	Seite 40
Transferleisten	Seite 42
Werkzeugführung für Konsolen	Seite 43
Transport-Roller	Seite 44
Spanntechnik	ab Seite 45
Hohlkolbenzylinder/Parkstation	Seite 46
Einschubspanner/Parkstation	Seite 48
Keilspanner	Seite 50
Spannleisten	Seite 52
Blockspanner	Seite 53
Hydraulikkomponenten für die Spanntechnik	ab Seite 54
Hydraulik-Verteilerplatten	Seite 56
Hydraulik-Schläuche	Seite 57
Ventilsätze	Seite 58
Hydraulik-Aggregat	Seite 59

→ TONNENSCHWERE PRESSWERKZEUGE HANDLICH BEWEGEN UND PRÄZISE POSITIONIEREN

**Schnelles
Handling –
schonender
Werkzeugwechsel**

ROLLBLOC-Kugelleisten

Das konventionelle Wechseln von Press- und Stanzwerkzeugen ist schon ab Werkzeuggewichten von 500 kg umständlich, oft kritisch und langwierig.

Doch Stillstandzeiten sind Kostenfresser, die bei kleinen und mittleren Produktionslosen zu erheblichen Kalkulationsproblemen führen können.

Ein schnell durchgeführter Werkzeugwechsel führt zu einer deutlich erhöhten Produktivität.

Zur Rationalisierung des Werkzeugwechsels können Pressentische mit ROLLBLOC-Kugelleisten ausgestattet werden. Das ist problemlos, denn fast jeder Pressentisch ist durch die vorhandenen T-Nuten dafür 'vorbereitet'. Die Kugelleisten werden einfach eingelegt und mit einem Sechskantschlüssel fixiert.

Die in alle Richtungen beweglichen Tragkugeln der Kugelleisten überragen das Tischniveau geringfügig. Sie tragen die aufliegende Werkzeugplatte scheinbar schwebend.

Die Lastverteilung auf mehrere Kugeln und deren leichtgängige Lagerung ermöglichen es, das Werkzeug mit geringer Verschiebekraft schnell und in jede Richtung zu bewegen.

Eine exakte manuelle Positionierung des Werkzeuges ist damit absolut problemlos.

Die Fertigungspräzision der Tragelemente ist von entscheidender Bedeutung für eine vergleichbare Produktbeurteilung. Das Güthle-Know-how bietet die Grundlage für eine störungsfreie Funktionalität und geringstmöglichen Verschleiß bei höchster Belastung.

Neu: Die ROLLBLOC-Hubleisten in Rechteckausführung eignen sich für T-Nuten nach DIN 650 (optional ASA B.51) wie auch für Rechtecknuten.

Jede dieser Hubleisten ist mit einem neu konstruierten, einfach zu bedienenden Fixierschloss ausgestattet.



Die neue Generation der ROLLBLOC-Kugelleisten mit integriertem Fixierschloss. Universelles Leistenprofil für T-Nuten und Rechtecknuten

Bestell-Information ab Seite 13



GÜTHLE

ROLLBLOC

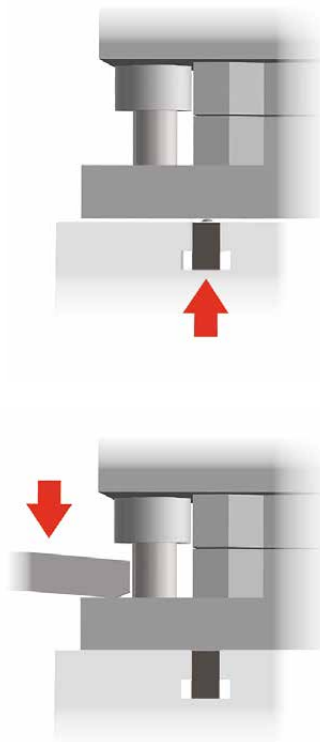
mit Federdruck . . .

Bei dieser Ausführung der ROLLBLOC-Kugelleisten sind die Tragkugeln jeweils einzeln auf Federn gelagert. Bis zur jeweiligen definierten Tragkraft können die Kugleinheiten durch das Werkzeuggewicht belastet werden, bevor die Federn langsam 'nachgeben'. Dies wird beim Fixieren und Spannen des Werkzeuges genutzt.

Die Spannmittel 'überwinden' die Federkraft und drücken das Werkzeug auf den Pressentisch. Wird die Werkzeugschwerkraft gelöst, heben die federgestützten Kugeln das Werkzeug in seine Ausgangsposition zurück. Damit kann das Werkzeug wieder spielend einfach bewegt werden.

Die federkraftbetätigten ROLLBLOC-Kugelleisten werden für die üblichen Nutmaße 18/22/28/36 mm hergestellt. Bei formatflexibel genutzten Pressen ist es vorteilhaft, diese Kugelleisten in verschiedenen Längen verfügbar zu haben.

Die Kugelleisten der Überfahrzone können nach dem Positionieren des Werkzeugs wieder entfernt werden. Damit sind die T-Nuten frei zur Aufnahme von Spannelementen.



Federkraftbetätigte ROLLBLOC-Kugelleisten können stückweise eingesetzt werden



ROLLBLOC-Kugelleisten mit Hydraulikanschluss. Einfache Bedienung des Fixierschlusses mit Sechskantschlüssel

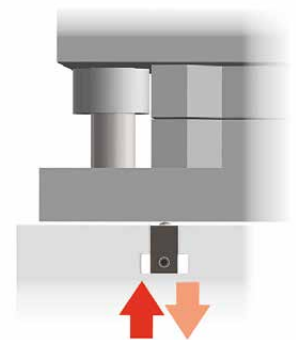
mit Hydraulikdruck . . .

Die hydraulisch betätigten ROLLBLOC-Kugelleisten verfügen bei 40 bar Betriebsdruck über eine verdoppelte Tragkraft (gegenüber der federgestützten Ausführung). Neben ihrer hohen Tragleistung bieten sie weitere Besonderheiten.

Die Kugeln der Hydraulik-Kugelleisten werden von jeweils einem Kolben getragen. Der automatische Druckausgleich zwischen den Zylindern führt zu einer gleichmäßigen Lastverteilung. Um das Presswerkzeug in die Spannposition auf die Tischfläche abzusenken, wird der Hydraulikdruck abgebaut.

Sollen die Kugelleisten auch in anderen Pressen verwendet werden, kann man die Hydraulik-Kugelleisten im drucklosen Zustand problemlos unter dem Presswerkzeug aus der T-Nut herausziehen.

Für den späteren Werkzeugwechsel können die ROLLBLOC-Kugelleisten wieder eingeschoben und an die Hydraulik angeschlossen werden. Der Hydraulikdruck wird wahlweise durch die Systemhydraulik der Presse, durch das ROLLBLOC-Hydraulikaggregat oder durch die ROLLBLOC-Hydraulikpumpe erzeugt.



→ DIESE VARIANTEN ERWEITERN DIE SYSTEMVORTEILE

**Für höchste
Lasten
und exakt
lineare
Verfahrwege**

ROLLBLOC-Wälzleisten

Bei dieser Bauart werden die Werkzeuge von Tragwalzen getragen. Sie bieten mit ihrer linearen Auflage gegenüber der Kugelausführung eine um 100 % erhöhte maximale Tragkraft.

ROLLBLOC-Wälzleisten können in **federgestützter** oder in **hydraulischer Ausführung** geliefert werden. Die Standardaufrichtung ist längs der Wälzleisten. Jedoch können auf Wunsch auch **Sonderausführungen** mit querlaufender oder diagonaler Bewegungsrichtung hergestellt werden.

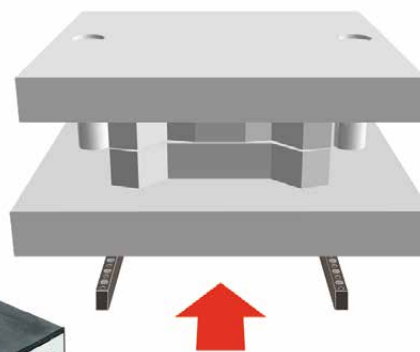
ROLLBLOC-Wälzleisten werden wegen der **linearen Führung** der Werkzeuge bevorzugt an Pressen mit stationären Spanneinrichtungen eingesetzt.

Weitere Anwendungen kommen hinzu, denn die spezielle Lagertechnik der Walzen ermöglicht den **problemlosen Hochttemperatureinsatz (200 °C)** und einen Überkopfeinbau für besondere Anwendungen. ROLLBLOC-Wälzleisten in Hydraulikausführung benötigen 80 bar Betriebsdruck.

ROLLBLOC-Tischeinsätze

Dabei handelt es sich um **einzelne federgestützte Kugel- oder Wälzeinheiten**. Diese ROLLBLOC-Tischeinsätze werden häufig in **Übergabezonen** oder bei Pressentischen ohne genügend T-Nuten verwendet. Eine einfache Bohrung genügt zur Aufnahme. Die ROLLBLOC-Tischeinsätze werden mit oder ohne Flansch angeboten.

Bestell-Information ab Seite 22



Die neuen ROLLBLOC-Wälzleisten in federgestützter und hydraulischer Ausführung für T-Nuten und Rechtecknuten

Bestell-Information ab Seite 13



GÜTHLE

ROLLBLOC

→ ÜBERGABESTATION FÜR KРАН ODER STAPLER

ROLLBLOC-Konsolen

ROLLBLOC-Konsolen erweitern den Pressentisch, um Platz zu schaffen für eine schnelle und sichere Werkzeugübergabe. Für den Einsatz konventioneller Gabelstapler ist der freie Zugang zur Werkzeugunterseite ideal.

*Für das sichere
Rüsten mit
Gabelstapler
oder Kran*

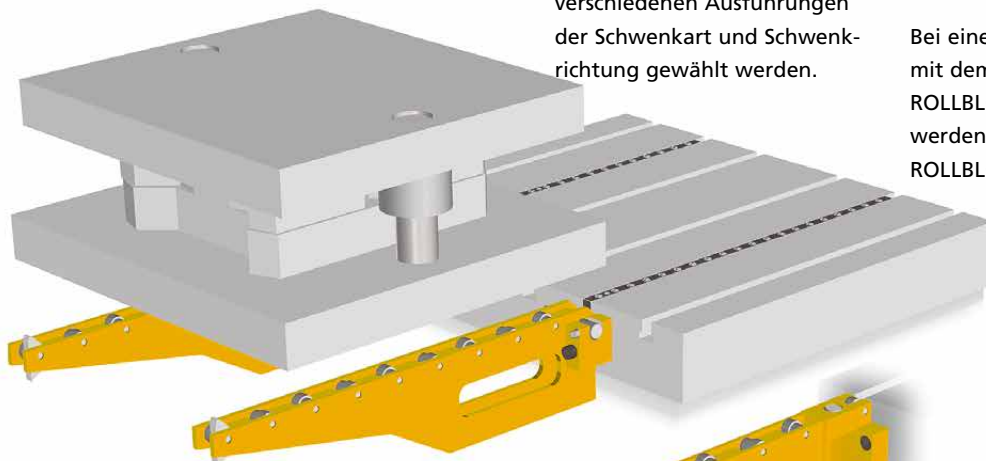
Die nadelgelagerten Tragwalzen der ROLLBLOC-Konsolen gewährleisten eine **Linearverschiebung**. Sie benötigen auch bei schwersten Werkzeugen nur eine **geringe Verschiebekraft**.

Zur festen Montage am Pressentisch sind **schwenkbare** Konsolen vorgesehen. Abhängig von der Länge der Ausladung, der lichten Weite zwischen den Konsolen und den Gegebenheiten an der Presse kann zwischen verschiedenen Ausführungen der Schwenkart und Schwenkrichtung gewählt werden.

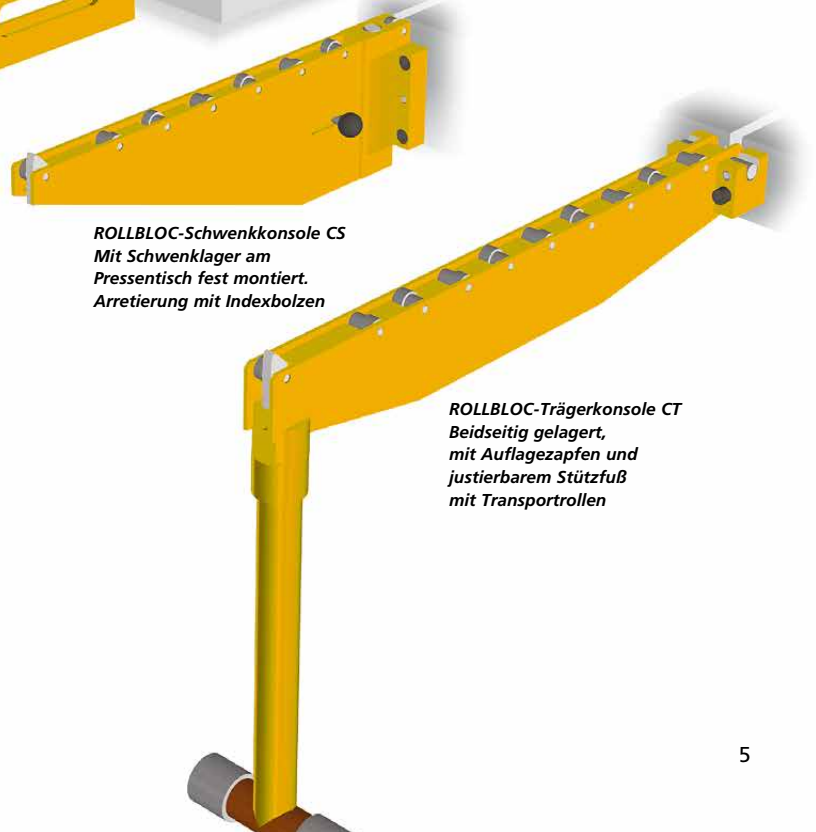
Alternativ zu den fest montierten Schwenk-Konsolen können zum Werkzeugwechsel auch **ROLLBLOC-Kragkonsolen** und **ROLLBLOC-Trägerkonsolen** eingesetzt werden. Neben dieser Produktvielfalt sind für außergewöhnliche Anbausituationen auch Sonderausführungen/Anpassungen lieferbar.

Bestell-Information ab Seite 27

Bei einem Werkzeugwechsel mit dem Werkzeugtransporter ROLLBLOC-BUGGY (Seite 12) werden in der Regel keine ROLLBLOC-Konsolen benötigt.



*ROLLBLOC-Kragkonsole CK
Mit Auflagezapfen für
Konsol-Haken zur
Schnellmontage am
Pressentisch*



*ROLLBLOC-Schwenkkonsole CS
Mit Schwenklager am
Pressentisch fest montiert.
Arretierung mit Indexbolzen*

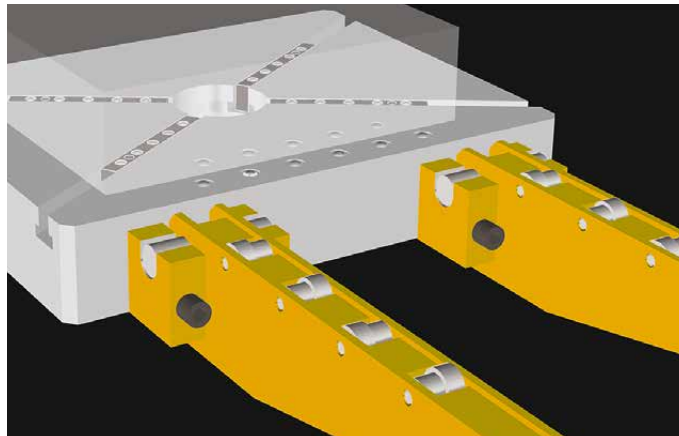


Die Konsol-Walzen sind gehärtet. Sie bieten damit optimale Voraussetzungen für leichtgängiges, lineares und damit sicheres Verschieben aller Arten von Press- und Stanzwerkzeugen

*ROLLBLOC-Trägerkonsole CT
Beidseitig gelagert,
mit Auflagezapfen und
justierbarem Stützfuß
mit Transportrollen*

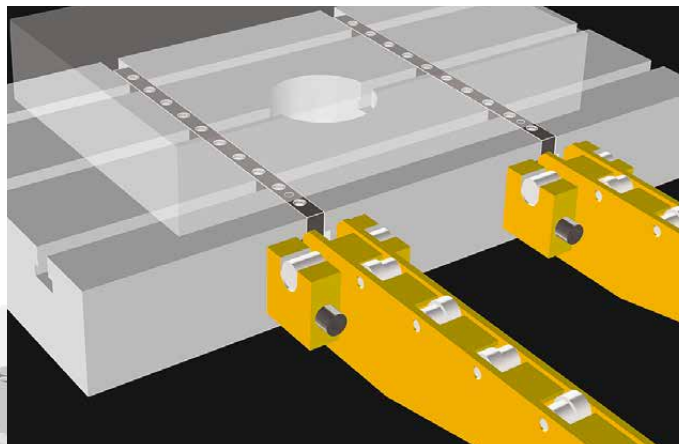
→ DIE ROLLBLOC-WECHSELKOMPONENTEN EIGNEN SICH FÜR JEDES TISCHLAYOUT

Diagonal angeordnete T-Nuten sind typisch für kleinere C-Pressen. **Federgestützte ROLLBLOC-Kugelleisten** sind für solche Anwendungsfälle besonders geeignet. Der relativ große Überfahrbereich ist mit **ROLLBLOC-Kugeleinsätzen** 'ausgebaut'.



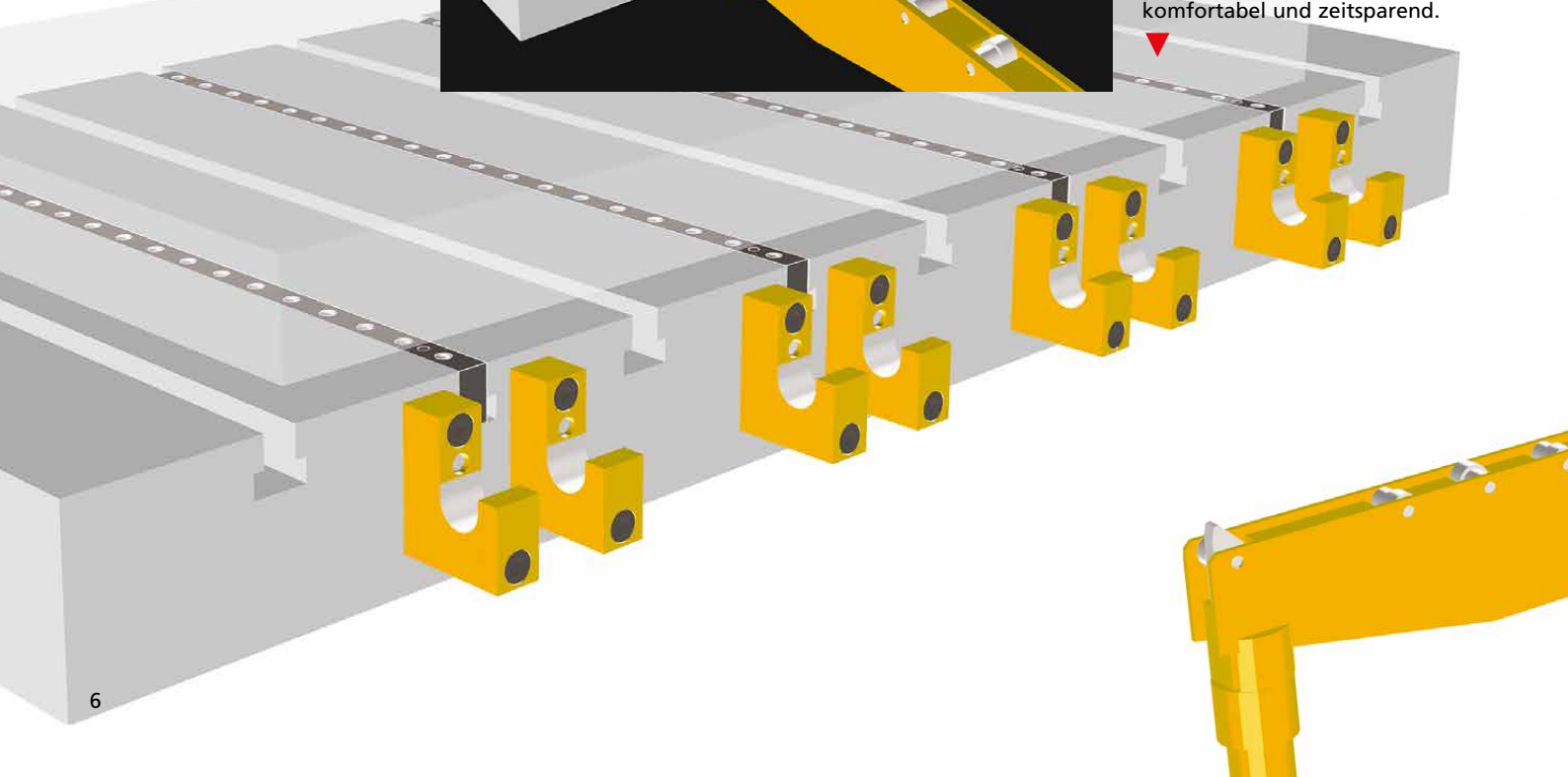
Auch bei großen C-Pressen mit quer verlaufenden T-Nuten erfolgt der Werkzeugwechsel in der Regel von vorn.

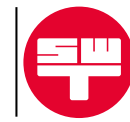
Bei diesem Tischlayout bleiben die vorhandenen T-Nuten komplett frei für die Spannmittel. Für die ROLLBLOC-Kugelleisten werden zusätzliche Rechtecknuten in den Tisch gefräst.



Das Standard-Tischlayout einer **Zweiständerpresse** bietet in der Regel genügend T-Nuten, um die benötigten Kugelleisten und Spannmittel gesondert unterbringen zu können.

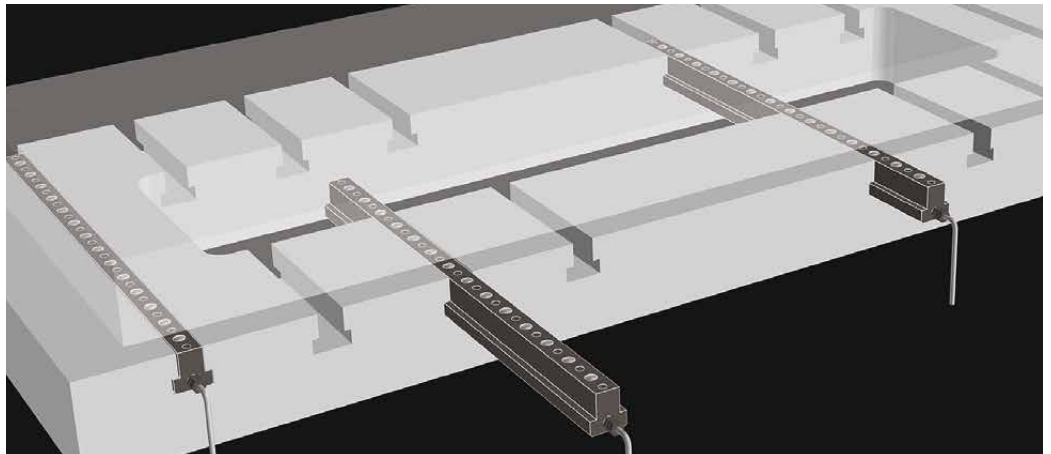
Mit stationär montierten, **hydraulisch betätigten ROLLBLOC-Kugelleisten** wird der Werkzeugwechsel besonders komfortabel und zeitsparend.





Bei großen Durchfallöffnungen in der Tischplatte werden zum Wechseln des Werkzeuges **hydraulische ROLLBLOC-Kugelleisten** in T-Ausführung in die Nut eingeschoben – und zur Inbetriebnahme wieder entnommen.

Die Tragfähigkeit als Brückenleisten sollte nicht voll genutzt werden (der Einzelfall ist vorab zu klären).



Das unten stehende Tischbeispiel zeigt die flexiblen Einsatzmöglichkeiten der federgestützten **ROLLBLOC-Kugelleisten** und der **ROLLBLOC-Konsolen**.

Zur korrekten Ablage des Werkzeuges vor dem Pressentisch sind diese ROLLBLOC-Konsolen ideal. Das Bild zeigt eine **ROLLBLOC-Trägerkonsole**, die in Taschenhaken und auf einem höhenverstellbaren Stützfuß aufliegt.

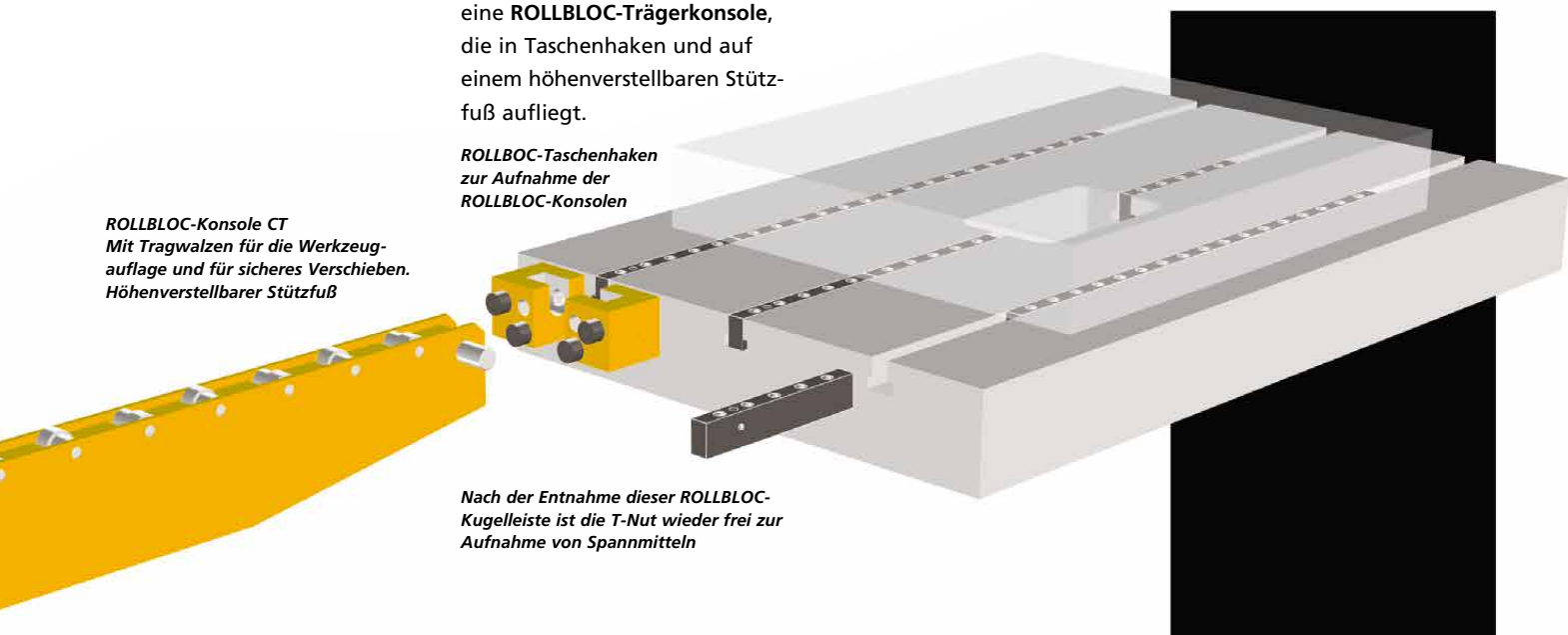
ROLLBOC-Taschenhaken zur Aufnahme der ROLLBLOC-Konsolen

*ROLLBLOC-Konsole CT
Mit Tragwalzen für die Werkzeugauflage und für sicheres Verschieben.
Höhenverstellbarer Stützfuß*

Im Überfahrbereich zwischen den **ROLLBLOC-Konsolen** und der Arbeitsposition werden die **ROLLBLOC-Kugelleisten** nur zum Zwecke der Werkzeugüberfahrt eingeschoben und dann wieder entnommen.

Bestell-Information ab Seite 27

Nach der Entnahme dieser ROLLBLOC-Kugelleiste ist die T-Nut wieder frei zur Aufnahme von Spannmitteln



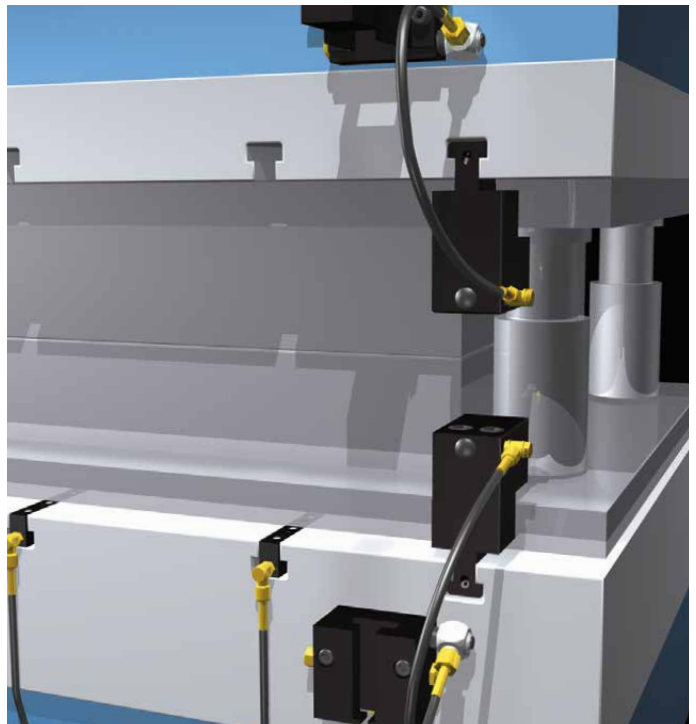
→ **ROLLBLOC-HYDRAULIK-SPANNER**

→ **SCHNELLSPANNTÉCHNIK FÜR ...**



Beim Einsatz von ROLLBLOC-Hohlkolbenspannern kann die Pressentischfläche vollformatig für die Werkzeugplatte genutzt werden

Der ROLLBLOC-Einschubspanner kann in der T-Nut beliebig positioniert werden. Die Tischfläche bleibt seitlich voll nutzbar



Hydraulischer ROLLBLOC-Hohlkolbenspanner mit Parkstation für den Werkzeugwechsel



Hydraulischer ROLLBLOC-Einschubspanner



In der T-Nut positionierbar

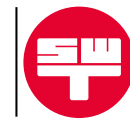
Wird vorwiegend mit unterschiedlich großen Presswerkzeugen gearbeitet, sind in der T-Nut geführte Hydraulik-Schnellspanner die ideale Lösung für Pressentisch und Stößel.

Adaptive ROLLBLOC-Hydraulik-Schnellspanner bieten bei häufigem Werkzeugwechsel nicht ‚nur‘ praktischen Komfort, sondern auch handfeste betriebswirtschaftliche Vorteile hinsichtlich der Rüstzeiten und der Werkzeugschonung.

Auch in Kombination verwendbar

Die verschiedenen Typvarianten der **ROLLBLOC-Hydraulik-Schnellspanner** können kombiniert eingesetzt werden. (Beispiel: ROLLBOC-Spannleiste auf dem Pressentisch, ROLLBLOC-Keilspanner am Stößel)

Die definierte Spannkraft wird in jedem Spannkreis gleichzeitig aktiviert – dies schützt die Werkzeuge vor Verspannungen. Die Sicherung der Werkzeugspannung gegen Druckabfall erfolgt durch **Rückschlagventile** und/oder **Mehrkreisversorgung**.



PRESSENTISCH UND STÖSSEL

Integrierte Werkzeugspanner

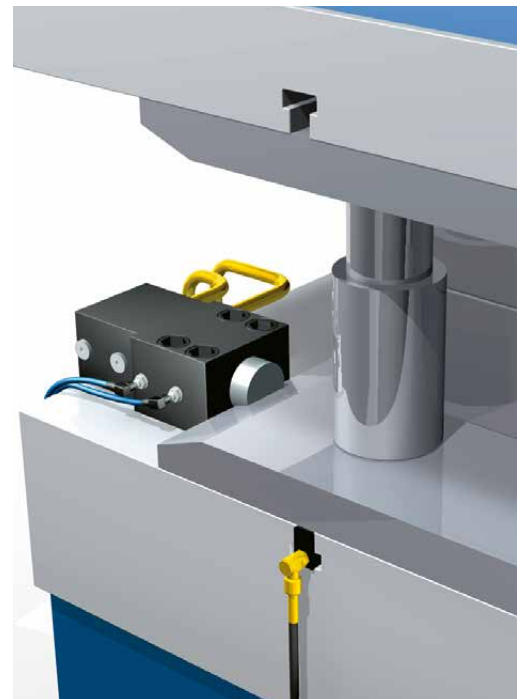
Kommen auf einer Presse weitgehend Werkzeuge mit **gleichformatigen Platten** zum Einsatz, dann bietet sich die Verwendung fest positionierter Hydraulik-Schnellspanner an. Diese werden mit dem Maschinentisch bzw. dem Stößel verschraubt.



Hydraulische ROLLBLOC-Spannleisten in verschiedenen Längen



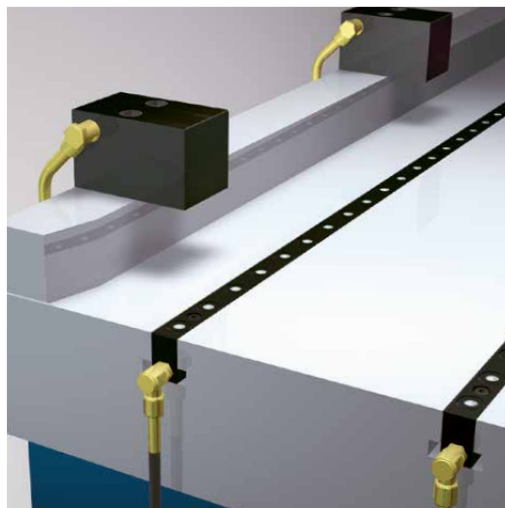
Bei ROLLBLOC-Spannleisten wird der Spanndruck durch gereigte Hydraulik-Spannzylinder erzeugt. Drei Ausführungen mit 3, 5 und 8 Zylindern stehen standardmäßig zur Verfügung



ROLLBLOC-Keilspanner Doppelt wirkend, Freigabe des Stößels bzw. des Werkzeugoberteils im gelösten Zustand

Die ROLLBLOC-Blockspanner werden einzeln oder gereiht auf Führungsblöcken montiert

Hydraulischer ROLLBLOC-Blockspanner



Hydraulischer ROLLBLOC-Keilspanner

Bestell-Information ab Seite 45

→ **ROLLBLOC-WECHSELPLATTENTECHNIK**

Verschieden große Werkzeuge rationell wechseln



Mehr **Kapazität** und **Flexibilität** sind gute Gründe, auch bei wechselnden Werkzeugformaten über konkrete Rationalisierungsmaßnahmen nachzudenken.

ROLLBLOC-Wechselplatten bieten die Möglichkeit, fehlende Einheitsmaße bei Werkzeug-Grundplatten durch Verwendung von **ROLLBLOC-Wechselplatten** zu ersetzen.

Zeitgleich mit der Produktion werden die Werkzeuge **außerhalb der Presse** auf den Wechselplatten vorgerüstet. Damit werden die Stillstandszeiten der Presse nochmals reduziert.

ROLLBLOC-Komponenten und Wechselplatten

Die Wechselplatten können Sie von uns nach Ihren Maßgaben gefertigt erhalten. Wir empfehlen die Verwendung gehärteter Einlegestreifen und Anschlagflächen.

Die **ROLLBLOC-Hubleisten** und die **ROLLBLOC-Spannelemente** entsprechen den Katalogausführungen.



GÜTHLE

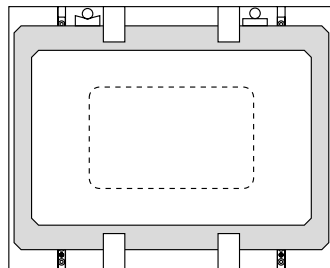
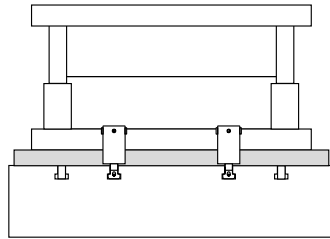
ROLLBLOC

→ **DIE WERKZEUGE WERDEN**

SCHON VOR DEM WECHSEL EINGERICHTET

Flexibilität beim Pressen und Stanzen

Der Werkzeug-Schnellwechsel mit der ROLLBLOC-Wechselplattentechnik eröffnet neue Möglichkeiten, um auch kleine Losgrößen – auch **Expressaufträge** eiliger Kunden – rentabel durchzuführen.



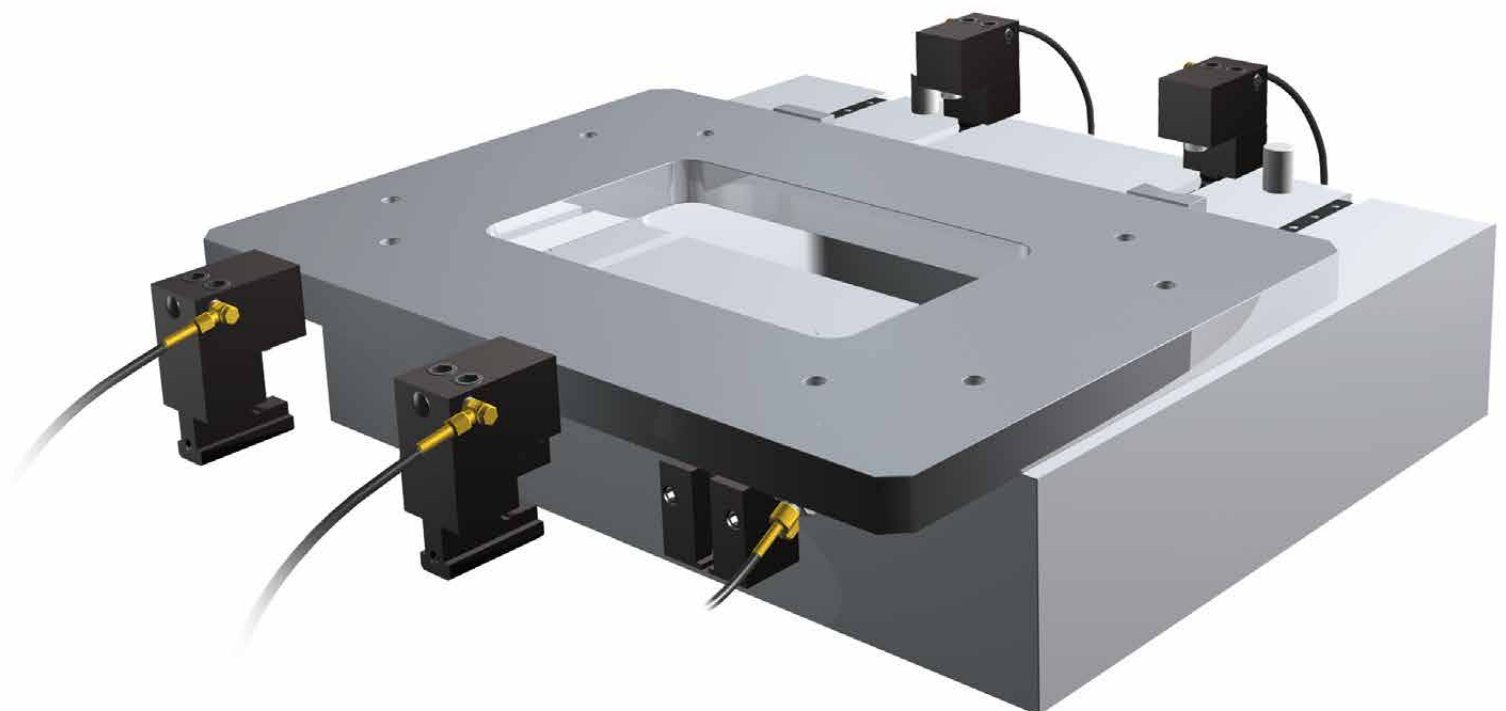
Beratung

Wenn Sie Genaueres über die ROLLBLOC-Wechselplattentechnik erfahren möchten oder Hinweise zur Auslegung der Wechselplatten benötigen, dann beraten wir Sie am Telefon oder vor Ort.

Gern erstellen wir Ihnen ein individuelles Konzept für Ihren Bedarf mit einem konkreten Angebot.



Auch bei der ROLLBLOC-Wechselplattentechnik wird der Pressentisch mit ROLLBLOC-Hubleisten ausgestattet



→ ROLLBLOC-BUGGY 20

→ DIE FLEXIBLE ALTERNATIVE

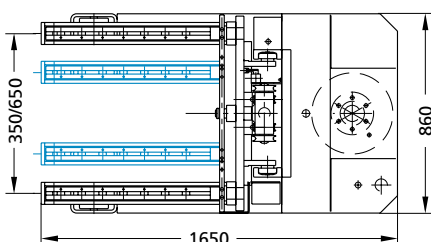
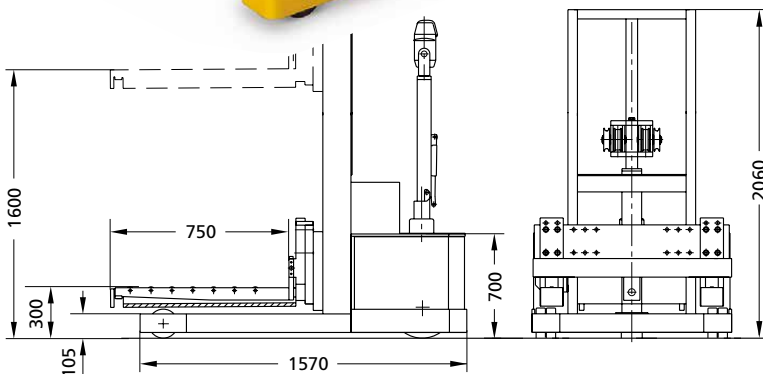
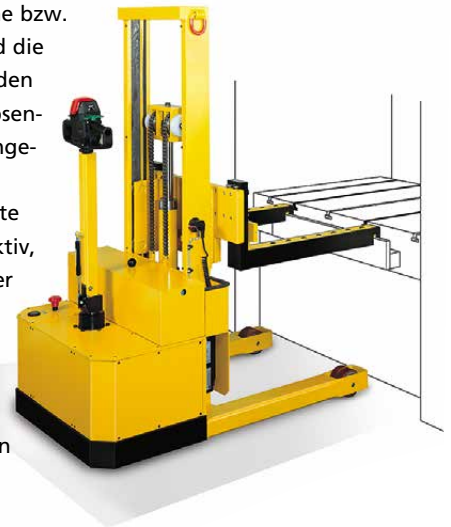
Werkzeugwechsel-Hubwagen mit elektrischem Fahrtrieb

Dieser speziell konstruierte Werkzeugwechsel-Hubwagen ist in Pressereien vielseitig einsetzbar. Er dient als Werkzeugwechsel-Einrichtung vor dem Pressentisch.

Er ist ein elektromotorisch angetriebener Transporter für Werkzeuge und wird als Flurförderer im Werkzeuglager genutzt.

Zur Werkzeugübernahme bzw. Werkzeugübergabe wird die Front der Traggabel an den Werkzeuttisch durch Absenken in eine Kupplung ange dockt.

Damit wird die integrierte Rollbahn automatisch aktiv, das Werkzeug kann sicher verfahren werden. Auf Leisten gelagerte Werkzeuge können von der niedrig bauenden Traggabel aufgenommen werden.



Für ausführlichere Bestell-Informationen und Preise fordern Sie bitte den Sonderprospekt ROLLBLOC-BUGGY 20 an.

**GÜTHLE****ROLLBLOC**

→ **ROLLBLOC-HUBLEISTEN**

VORBEMERKUNGEN FÜR PROJEKTIERUNG UND BESTELLUNG

VON ROLLBLOC-KUGELLEISTEN UND ROLLBLOC-WÄLZLEISTEN

Die Nuten des Pressentisches definieren Form und Größe der jeweils benötigten ROLLBLOC-Hubleisten.

Trag-Elemente:

Kugel oder Walze?

ROLLBLOC-Kugelleisten bieten den Vorteil, Werkzeuge leicht in jede Richtung bewegen zu können. Bei unterschiedlichen Werkzeugen ermöglicht dies **besonders geringe Rüstzeiten**.

ROLLBLOC-Wälzleisten bieten eine **verdoppelte Tragkraft**. Sie ermöglichen eine linear exakte Verschiebung des Werkzeuges. Diese Lineartechnik erfordert eine genaue Werkzeugpositionierung bei der Übergabe auf den Werkzeugschisch bzw. auf die Konsolen.

Zur weiteren Reduzierung der Rollreibung empfehlen wir das Anbringen von gehärteten Laufbahnen auf der Werkzeugunterseite.

ROLLBLOC-Wälzleisten können im Gegensatz zu Kugelleisten auch in Werkzeuggrundplatten (Über-Kopf-Einbau) verwendet werden.

▶ Achtung: Ein kompaktes Werkzeug kann sich durch eine geringe Zahl von Tragpunkten als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

Hubfunktion: Federdruck oder Hydraulik?

ROLLBLOC-Hubleisten mit **Federdruck** werden in relativ kurzen Längen hergestellt. Sie können hintereinander oder auch verteilt in die Tischnuten geschoben und arretiert werden. Vorteilhaft ist, dass Einzelstücke aus der Überfahrzone entnommen werden können, um Platz zu machen für die benötigten Spannmittel.

Bei ROLLBLOC-Hubleisten für **Hydraulik-Betrieb** wird das Werkzeug durch Druckabbau auf den Pressentisch gesenkt. Die Werkzeugspannung erfolgt im drucklosen Zustand der ROLLBLOC-Hubleisten, die unter dem Werkzeug bewegt und entnommen werden können.

Hubhöhe 1,5 mm über Tischniveau

Erzielung der benötigten Tragkraft

Die Länge der Werkzeuggrundplatte (in Rollrichtung) ergibt die **Anzahl der tragwirksamen Kugel- bzw. Walzenelemente**. Multipliziert mit der Tragkraft der Hubelemente (kN) wird die **werkzeugspezifische Tragfähigkeit** für die Mindestbelegung von 2 Tischnuten errechnet. Zur Erhöhung der Tragfähigkeit werden ganz einfach weitere Tischnuten mit Hubleisten belegt.

Die Hubleistenlänge/Größe

Bei ROLLBLOC-Hubleisten mit **Federdruck** ist es sinnvoll, die Überfahrzone (A*) und die maximale Werkzeugplattenaufgabe in Rollrichtung getrennt zu belegen. Die Leistenlängen sind entsprechend zu bemessen.

Bei ROLLBLOC-Hubleisten für **Hydraulik-Betrieb** werden Überfahrzone und Werkzeugfläche zur Gesamtlänge der benötigten ROLLBLOC-Leisten addiert. Die lieferbaren Längen können den **Bestelltabellen** (ab Seite 14) entnommen werden.

Aufnahmeanordnung

Wird die Tragkraft einer ROLLBLOC-Hubleiste nicht vollständig benötigt, dann können Ausführungen mit halbierten Anzahl von Tragelementen bestellt werden. Sonderausführungen auf Anfrage.

Rollrichtung bei ROLLBLOC-Wälzleisten

Standardausführung ist Rollrichtung **längs** der Leiste. Ohne Aufpreis sind lieferbar:
– Rollrichtung quer
– Rollrichtung beliebig (auf Anfrage)

* Seite 14 unten

Bei Bestellung unbedingt angeben:

Die effektive Nuttiefe

Die große Toleranz dieser Abmessung macht erfahrungsgemäß das individuelle Messen der Nuttiefe **zwingend notwendig**. Die Nuttiefe ist mit 1/10 mm Genauigkeit bei der Bestellung anzugeben (siehe Bestell-Code Seite 14/Klappe).

Maßabweichungen vom Kleinmaß der Norm – zu größerer Nuttiefe – können gegen Aufpreis geliefert werden.

Temperaturbeständigkeit

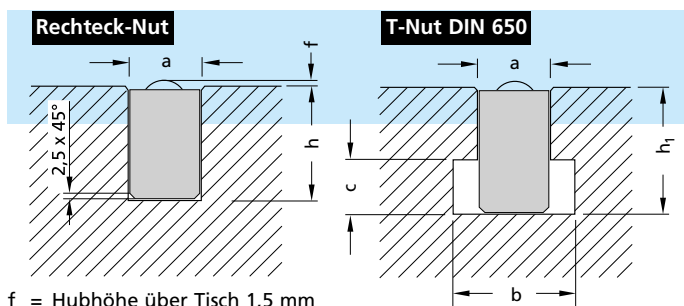
Die **Normalausführung** der ROLLBLOC-Hubleisten ist für maximal **80 °C** ausgelegt. Die Ausführung für **Hochtemperaturbereiche** reicht bis maximal **200 °C**.

Hydraulikanschluss

Bei Bestellung von ROLLBLOC-Hubleisten für Hydraulik-Betrieb muss der **Bestell-Code** durch den **Hinweis** auf die Gewindeanschlüsse G 1/8" bzw. SAE_44-20 **ergänzt werden**.

**Maße für Projektierung
und Bestellung von ROLLBLOC-Hubleisten**

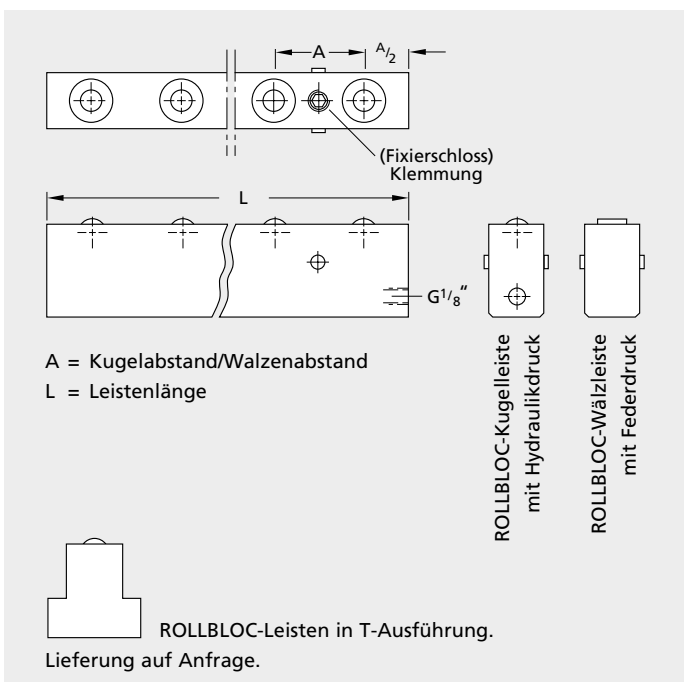
Normnuten in Pressentisch und Stößel



Nutmaße $a^{+0,2}$	$h^{+0,2}$	$h_1^{+0,2*}$	Kugelleisten Bestell-Code	Wälzleisten Bestell-Code
18 mm	30 mm	30 mm	D18K...	D18W...
22 mm	38 mm	38 mm	D22K...	D22W...
28 mm	44 mm	48 mm	D28K...	D28W...
36 mm	53 mm	61 mm	D36K...	D36W...

*Standard-Nuttiefe (Kleinstmaß nach DIN 650)
Die Nuttiefe muss wegen der möglichen Toleranz zur Bestellung exakt vermessen werden.
Siehe umseitigen Leitfaden zur Bestell-Bezeichnung

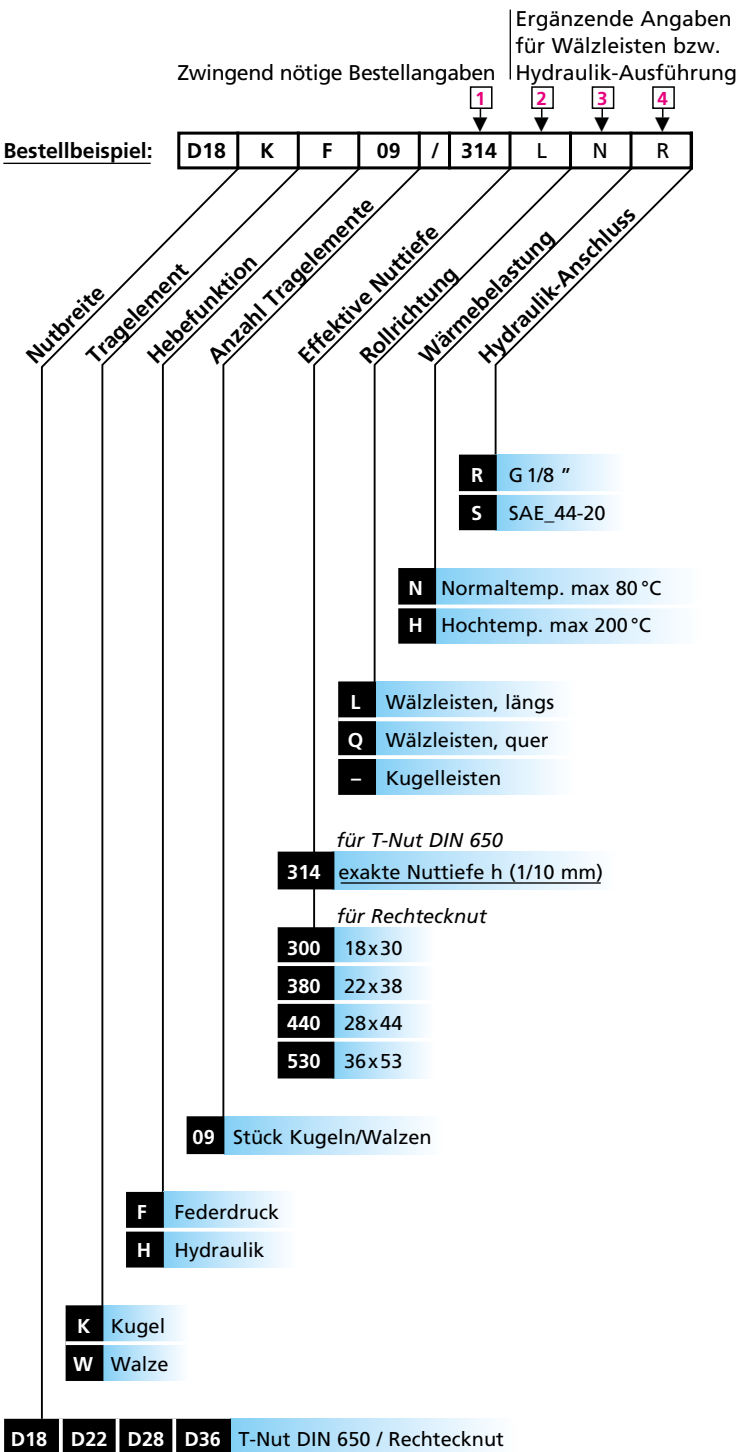
Maße der ROLLBLOC-Hubleisten



Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ BESTELL-BEZEICHNUNG

FÜR ROLLBLOC-HUBLEISTEN



→ T-NUT 18, DIN 650 Bestell-Code D18...

→ RECHTECKNUT 18x30 Bestell-Code D18...

ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...

Tragelement Kugel **0,25 kN**

Kugelabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...

Tragelement Walze **0,5 kN**

Walzenabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
315 mm	9	4,5	6,75	9
400 mm	11	5,5	8,25	11
500 mm	14	7	10,5	14
630 mm	18	9	13,5	18
800 mm	22	11	16,5	22
1000 mm	28	14	21	28

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
315 mm	9	9	13,5	18
400 mm	11	11	16,5	22
500 mm	14	14	21	28
630 mm	18	18	27	36
800 mm	22	22	33	44
1000 mm	28	28	42	56

Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
105 mm	3	0,75 kN	D18KF03 / 300 - N
140 mm	4	1,00 kN	D18KF04 / ... - N
175 mm	5	1,25 kN	D18KF05 / ... - N
210 mm	6	1,50 kN	D18KF06 / ... - N
280 mm	8	2,00 kN	D18KF08 / ... - N
350 mm	10	2,50 kN	D18KF10 / ... - N

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
105 mm	3	1,5 kN	D18WF03 / 300 L N
140 mm	4	2,0 kN	D18WF04 / ... L N
175 mm	5	2,5 kN	D18WF05 / ... L N
210 mm	6	3,0 kN	D18WF06 / ... L N
280 mm	8	4,0 kN	D18WF08 / ... L N
350 mm	10	5,0 kN	D18WF10 / ... L N

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*



Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*



Bestellvorklärung

① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

③ Tragkraft

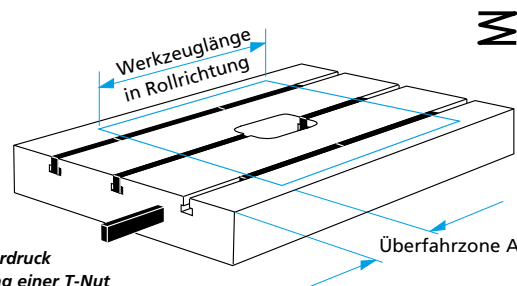
Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der Bestell-Code ist ausführungsspezifisch zu ergänzen. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung**.



ROLLBLOC-Hubleisten mit Federdruck
Mehrteilige Belegung einer T-Nut

**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

Tragelement Kugel **0,5** kN, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)
 Kugelabstand 35 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Kugel 0,3 cm³

**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

Tragelement Walze **1,0** kN, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)
 Walzenabstand 35 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Walze 0,3 cm³

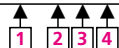
**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von			Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von		
Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten	Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
315 mm	9	9	13,5	18	315 mm	9	18	27	36
400 mm	11	11	16,5	22	400 mm	11	22	33	44
500 mm	14	14	21	28	500 mm	14	28	42	56
630 mm	18	18	27	36	630 mm	18	36	54	72
800 mm	22	22	33	44	800 mm	22	44	66	88
1000 mm	28	28	42	56	1000 mm	28	56	84	112

Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
245 mm	7	3,5 kN	D18KH07 / 300 - N R	245 mm	7	7 kN	D18WH07 / 300 L N R
315 mm	9	4,5 kN	D18KH09 / ... - N R	315 mm	9	9 kN	D18WH09 / ... L N R
385 mm	11	5,5 kN	D18KH11 / ... - N R	385 mm	11	11 kN	D18WH11 / ... L N R
490 mm	14	7 kN	D18KH14 / ... - N R	490 mm	14	14 kN	D18WH14 / ... L N R
560 mm	16	8 kN	D18KH16 / ... - N R	560 mm	16	16 kN	D18WH16 / ... L N R
630 mm	18	9 kN	D18KH18 / ... - N R	630 mm	18	18 kN	D18WH18 / ... L N R
700 mm	20	10 kN	D18KH20 / ... - N R	700 mm	20	20 kN	D18WH20 / ... L N R
770 mm	22	11 kN	D18KH22 / ... - N R	770 mm	22	22 kN	D18WH22 / ... L N R
875 mm	25	12,5 kN	D18KH25 / ... - N R	875 mm	25	25 kN	D18WH25 / ... L N R
980 mm	28	14 kN	D18KH28 / ... - N R	980 mm	28	28 kN	D18WH28 / ... L N R
1085 mm	31	15,5 kN	D18KH31 / ... - N R	1085 mm	31	31 kN	D18WH31 / ... L N R
1225 mm	35	17,5 kN	D18KH35 / ... - N R	1225 mm	35	35 kN	D18WH35 / ... L N R
1400 mm	40	20 kN	D18KH40 / ... - N R	1400 mm	40	40 kN	D18WH40 / ... L N R

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*

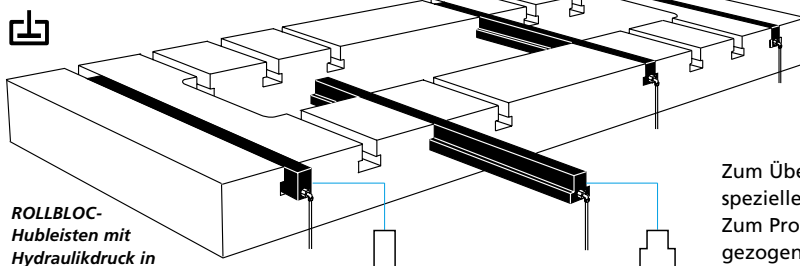


Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*

**Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

→ T-NUT 22, DIN 650 Bestell-Code D22...

→ RECHTECKNUT 22x38 Bestell-Code D22...


ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Kugel **0,4 kN**
 Kugelabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Walze **0,8 kN**
 Walzenabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
400 mm	10	8	12	16
500 mm	12	10	15	20
630 mm	15	12	18	24
800 mm	20	16	24	32
1000 mm	25	20	30	40
1250 mm	31	25	37,5	50

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
400 mm	10	16	24	32
500 mm	12	19	29	38
630 mm	15	24	36	48
800 mm	20	32	48	64
1000 mm	25	40	60	80
1250 mm	31	50	75	100

Typliste ④

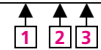
Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
120 mm	3	1,2 kN	D22KF03 / 380 - N
160 mm	4	1,6 kN	D22KF04 / ... - N
200 mm	5	2,0 kN	D22KF05 / ... - N
240 mm	6	2,4 kN	D22KF06 / ... - N
320 mm	8	3,2 kN	D22KF08 / ... - N
400 mm	10	4,0 kN	D22KF10 / ... - N

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
120 mm	3	2,4 kN	D22WF03 / 380 L N
160 mm	4	3,2 kN	D22WF04 / ... L N
200 mm	5	4,0 kN	D22WF05 / ... L N
240 mm	6	4,8 kN	D22WF06 / ... L N
320 mm	8	6,4 kN	D22WF08 / ... L N
400 mm	10	8,0 kN	D22WF10 / ... L N

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Bestellvorklärung

① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

③ Tragkraft

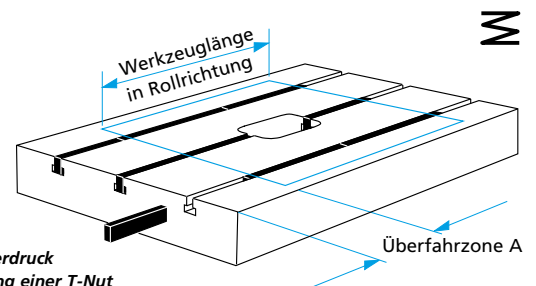
Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der Bestell-Code ist ausführungsspezifisch zu ergänzen. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (Seite 14).



**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

Tragelement Kugel **0,8 kN**, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)
 Kugelabstand 40 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Kugel 0,5 cm³

**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

Tragelement Walze **1,6 kN**, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)
 Walzenabstand 40 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Walze 0,5 cm³

**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
400 mm	10	16	24	32
500 mm	12	19	29	38
630 mm	15	24	36	48
800 mm	20	32	48	64
1000 mm	25	40	60	80
1250 mm	31	50	75	100

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
400 mm	10	32	48	64
500 mm	12	38	58	76
630 mm	15	48	72	96
800 mm	20	64	96	128
1000 mm	25	80	120	160
1250 mm	31	100	150	200

Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
320 mm	8	6,4 kN	D22KH08 / 380 - N R
400 mm	10	8,0 kN	D22KH10 / ... - N R
480 mm	12	9,6 kN	D22KH12 / ... - N R
560 mm	14	11,2 kN	D22KH14 / ... - N R
640 mm	16	12,8 kN	D22KH16 / ... - N R
720 mm	18	14,4 kN	D22KH18 / ... - N R
800 mm	20	16,0 kN	D22KH20 / ... - N R
880 mm	22	17,6 kN	D22KH22 / ... - N R
1000 mm	25	20,0 kN	D22KH25 / ... - N R
1120 mm	28	22,4 kN	D22KH28 / ... - N R
1240 mm	31	24,8 kN	D22KH31 / ... - N R
1400 mm	35	28,0 kN	D22KH35 / ... - N R
1600 mm	40	32,0 kN	D22KH40 / ... - N R

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
320 mm	8	12,8 kN	D22WH08 / 380 L N R
400 mm	10	16,0 kN	D22WH10 / ... L N R
480 mm	12	19,2 kN	D22WH12 / ... L N R
560 mm	14	22,4 kN	D22WH14 / ... L N R
640 mm	16	25,6 kN	D22WH16 / ... L N R
720 mm	18	28,8 kN	D22WH18 / ... L N R
800 mm	20	32,0 kN	D22WH20 / ... L N R
880 mm	22	35,2 kN	D22WH22 / ... L N R
1000 mm	25	40,0 kN	D22WH25 / ... L N R
1120 mm	28	44,8 kN	D22WH28 / ... L N R
1240 mm	31	49,6 kN	D22WH31 / ... L N R
1400 mm	35	56,0 kN	D22WH35 / ... L N R
1600 mm	40	64,0 kN	D22WH40 / ... L N R

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

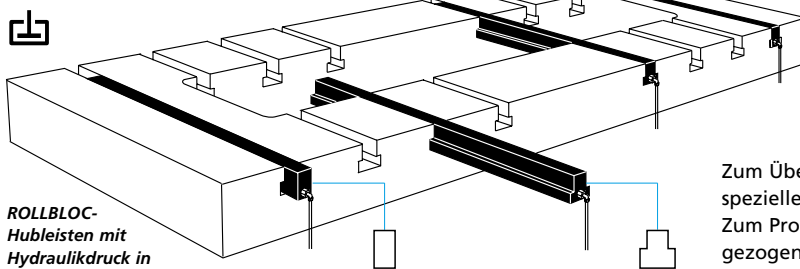


Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

**Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

→ T-NUT 28, DIN 650 Bestell-Code D28...

→ RECHTECKNUT 28x44 Bestell-Code D28...


ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Kugel **0,63** kN
 Kugelabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Walze **1,25** kN
 Walzenabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	10	20	30
500 mm	11	14	28	42
630 mm	14	18	36	54
800 mm	17	22	44	66
1000 mm	22	28	56	84
1250 mm	27	35	70	105
1600 mm	35	45	90	135

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	20	40	60
500 mm	11	27,5	55	82
630 mm	14	35	70	105
800 mm	17	42,5	85	127
1000 mm	22	55	110	165
1250 mm	27	67,5	135	202
1600 mm	35	87,5	175	262

Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
135 mm	3	1,9 kN	D28KF03 / 480 - N
180 mm	4	2,5 kN	D28KF04 / ... - N
225 mm	5	3,2 kN	D28KF05 / ... - N
270 mm	6	3,8 kN	D28KF06 / ... - N
360 mm	8	5,0 kN	D28KF08 / ... - N
450 mm	10	6,3 kN	D28KF10 / ... - N

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
135 mm	3	3,8 kN	D28WF03 / 480 L N
180 mm	4	5,0 kN	D28WF04 / ... L N
225 mm	5	6,3 kN	D28WF05 / ... L N
270 mm	6	7,5 kN	D28WF06 / ... L N
360 mm	8	10,0 kN	D28WF08 / ... L N
450 mm	10	12,5 kN	D28WF10 / ... L N

Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Bestellvorklärung

① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

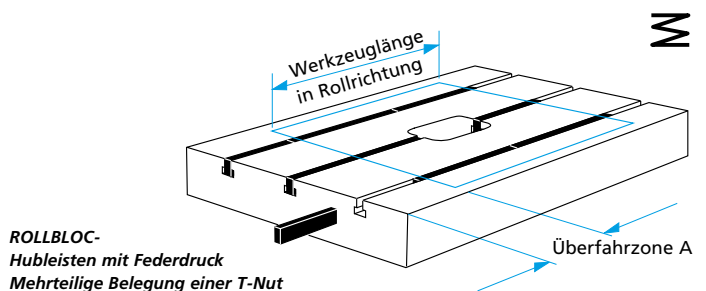
③ Tragkraft

Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten. Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der **Bestell-Code** ist **ausführungsspezifisch zu ergänzen**. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (Seite 14).



ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

 mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

 Tragelement Kugel **1,25 kN**, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)
 Kugelabstand 45 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Kugel 0,8 cm³

ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

 mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

 Tragelement Walze **2,5 kN**, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)
 Walzenabstand 45 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Walze 0,8 cm³

Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von			Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von		
Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten	Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	20	40	60	400 mm	8	40	80	120
500 mm	11	27,5	55	82	500 mm	11	55	110	165
630 mm	14	35	70	105	630 mm	14	70	140	210
800 mm	17	42,5	85	127	800 mm	17	85	170	255
1000 mm	22	55	110	165	1000 mm	22	110	220	330
1250 mm	27	67,5	135	202	1250 mm	27	135	270	405
1600 mm	35	87,5	175	262	1600 mm	35	175	350	525

Typliste ④

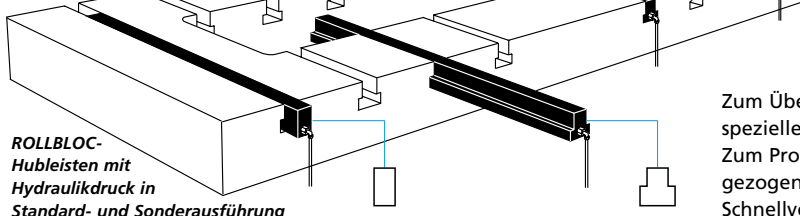
Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
315 mm	7	8,75 kN	D28KH07 / 480 - N R	315 mm	7	17,5 kN	D28WH07 / 480 L N R
405 mm	9	11,25 kN	D28KH09 / ... - N R	405 mm	9	22,5 kN	D28WH09 / ... L N R
495 mm	11	13,75 kN	D28KH11 / ... - N R	495 mm	11	27,5 kN	D28WH11 / ... L N R
630 mm	14	17,5 kN	D28KH14 / ... - N R	630 mm	14	35 kN	D28WH14 / ... L N R
720 mm	16	20 kN	D28KH16 / ... - N R	720 mm	16	40 kN	D28WH16 / ... L N R
810 mm	18	22,5 kN	D28KH18 / ... - N R	810 mm	18	45 kN	D28WH18 / ... L N R
900 mm	20	25 kN	D28KH20 / ... - N R	900 mm	20	50 kN	D28WH20 / ... L N R
990 mm	22	27,5 kN	D28KH22 / ... - N R	990 mm	22	55 kN	D28WH22 / ... L N R
1125 mm	25	31,25 kN	D28KH25 / ... - N R	1125 mm	25	62,5 kN	D28WH25 / ... L N R
1260 mm	28	35 kN	D28KH28 / ... - N R	1260 mm	28	70 kN	D28WH28 / ... L N R
1395 mm	31	38,75 kN	D28KH31 / ... - N R	1395 mm	31	77,5 kN	D28WH31 / ... L N R
1575 mm	35	43,75 kN	D28KH35 / ... - N R	1575 mm	35	87,5 kN	D28WH35 / ... L N R
1800 mm	40	50 kN	D28KH40 / ... - N R	1800 mm	40	100 kN	D28WH40 / ... L N R

 Nutzen Sie für genaue Bestellangaben
 die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

 Nutzen Sie für genaue Bestellangaben
 die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

Bestellvorklärung

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

→ T-NUT 36, DIN 650 Bestell-Code D36...

→ RECHTECKNUT 36x53 Bestell-Code D36...


ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Kugel **1** kN
 Kugelabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...
 Tragelement Walze **2** kN
 Walzenabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
500 mm	10	20	40	60
630 mm	12	24	48	72
800 mm	16	32	64	96
1000 mm	20	40	80	120
1250 mm	25	50	100	150
1600 mm	32	64	128	192
2000 mm	40	80	160	240

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
500 mm	10	40	80	120
630 mm	12	48	96	144
800 mm	16	64	128	192
1000 mm	20	80	160	240
1250 mm	25	100	200	300
1600 mm	32	128	256	384
2000 mm	40	160	320	480

Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
150 mm	3	3 kN	D36KF03 / 610 - N
200 mm	4	4 kN	D36KF04 / ... - N
250 mm	5	5 kN	D36KF05 / ... - N
300 mm	6	6 kN	D36KF06 / ... - N
400 mm	8	8 kN	D36KF08 / ... - N
500 mm	10	10 kN	D36KF10 / ... - N

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
150 mm	3	6 kN	D36WF03 / 610 L N
200 mm	4	8 kN	D36WF04 / ... L N
250 mm	5	10 kN	D36WF05 / ... L N
300 mm	6	12 kN	D36WF06 / ... L N
400 mm	8	16 kN	D36WF08 / ... L N
500 mm	10	20 kN	D36WF10 / ... L N

Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Bestellvorklärung

① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

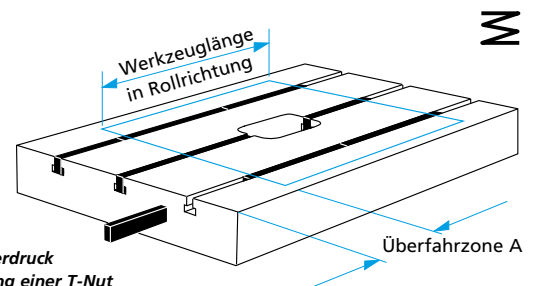
③ Tragkraft

Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten. Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der **Bestell-Code** ist **ausführungsspezifisch zu ergänzen**. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (Seite 14).



ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

 mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

 Tragelement Kugel **2** kN, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)
 Kugelabstand 50 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Kugel $1,2$ cm³

ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

 mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...

 Tragelement Walze **4** kN, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)
 Walzenabstand 50 mm, Werkzeughub $f = 1,5$ mm
 Ölvolumen/ Walze $1,2$ cm³

Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von			Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von		
Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten	Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
500 mm	10	40	80	120	500 mm	10	80	160	240
630 mm	12	48	96	144	630 mm	12	96	192	288
800 mm	16	64	128	192	800 mm	16	128	256	384
1000 mm	20	80	160	240	1000 mm	20	160	320	480
1250 mm	25	100	200	300	1250 mm	25	200	400	600
1600 mm	32	128	256	384	1600 mm	32	256	512	768
2000 mm	40	160	320	480	2000 mm	40	320	640	960

Typliste ④

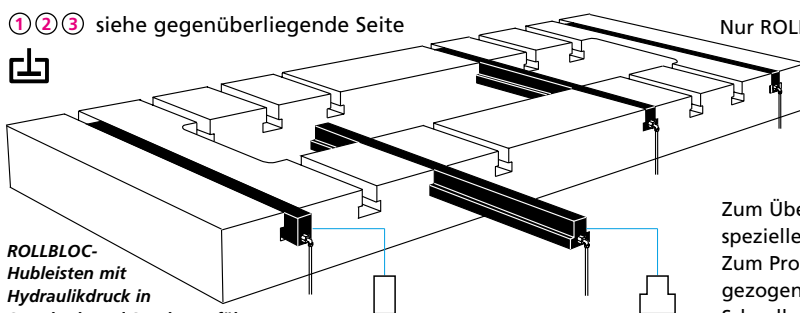
Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/ Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/ Leiste	Bestell-Code
400 mm	8	16 kN	D36KH08 / 610 - N R	400 mm	8	32 kN	D36WH08 / 610 L N R
500 mm	10	20 kN	D36KH10 / ... - N R	500 mm	10	40 kN	D36WH10 / ... L N R
600 mm	12	24 kN	D36KH12 / ... - N R	600 mm	12	48 kN	D36WH12 / ... L N R
700 mm	14	28 kN	D36KH14 / ... - N R	700 mm	14	56 kN	D36WH14 / ... L N R
800 mm	16	32 kN	D36KH16 / ... - N R	800 mm	16	64 kN	D36WH16 / ... L N R
900 mm	18	36 kN	D36KH18 / ... - N R	900 mm	18	72 kN	D36WH18 / ... L N R
1000 mm	20	40 kN	D36KH20 / ... - N R	1000 mm	20	80 kN	D36WH20 / ... L N R
1100 mm	22	44 kN	D36KH22 / ... - N R	1100 mm	22	88 kN	D36WH22 / ... L N R
1250 mm	25	50 kN	D36KH25 / ... - N R	1250 mm	25	100 kN	D36WH25 / ... L N R
1400 mm	28	56 kN	D36KH28 / ... - N R	1400 mm	28	112 kN	D36WH28 / ... L N R
1550 mm	31	62 kN	D36KH31 / ... - N R	1550 mm	31	124 kN	D36WH31 / ... L N R
1750 mm	35	70 kN	D36KH35 / ... - N R	1750 mm	35	140 kN	D36WH35 / ... L N R
2000 mm	40	80 kN	D36KH40 / ... - N R	2000 mm	40	160 kN	D36WH40 / ... L N R

 Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

 Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)

Bestellvorklä- rung

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite


 ROLLBLOC-
 Hubleisten mit
 Hydraulikdruck in
 Standard- und Sonderausführung


Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.

Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

→ ROLLBLOC-TISCHEINSÄTZE

ROLLBLOC-Einlegestreifen

gehärtet zum Einkleben in Werkzeuggrundplatten

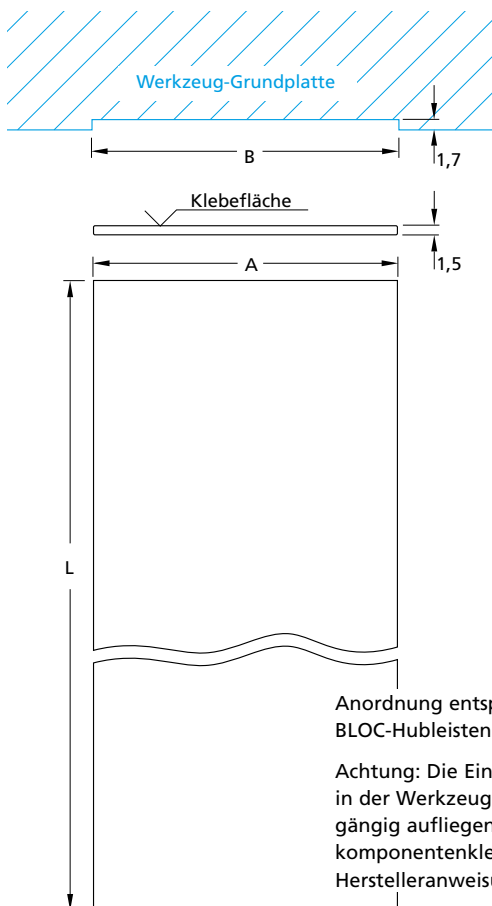
für werkzeugseitige Reduzierung des Rollwiderstandes
Lieferung: Paarweise; Länge: Nach Angabe bis 2500 mm

Maße			Bestell-Code
Einlegestreifen		Werkzeug	
A	L	B	
50 mm	bis 2500	50,5 mm	LF050/0700
80 mm	bis 2500	80,5 mm	LF080/0700

Ausführung 50 mm (LF05...)
für Tragelement Walze bzw. Kugel
bei definierter Verschieberichtung

1 Ergänzende Bestell-
Bezeichnung (Länge der
Einlegestreifen in mm)

Ausführung 80 mm (LF08...)
für ROLLBLOC-Kugelleisten ohne
definierte Führung des Werkzeuges



Anordnung entsprechend den ROLL-
BLOC-Hubleisten im Pressentisch.

Achtung: Die Einlegestreifen müssen
in der Werkzeuggrundplatte durch-
gängig aufliegen. Geeigneten Zwei-
komponentenkleber verwenden.
Herstellervorschriften beachten

ROLLBLOC-Kugeleinsätze Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...

Tragelement Kugel
Werkzeughub $f = 1,5$ mm



Kugeleinsatz mit Gehäuse

Typ/ Größe	Mindest- Tragkraft	Bestell- Code
T 18	0,25 kN	T 18KFG N
T 22	0,40 kN	T 22KFG N
T 28	0,63 kN	T 28KFG N
T 36	1,00 kN	T 36KFG N

1 Ergänzende
Bestell-Bezeichnung für die
mögliche Wärmebelastung
N = Normaltemp. max. 80 °C
H = Hochtemp. max. 200 °C

Kugeleinsatz mit Bundgehäuse

Typ/ Größe	Mindest- Tragkraft	Bestell- Code
T 18	0,25 kN	T 18KFB N
T 22	0,40 kN	T 22KFB N
T 28	0,63 kN	T 28KFB N
T 36	1,00 kN	T 36KFB N

1 Ergänzende
Bestell-Bezeichnung für die
mögliche Wärmebelastung
N = Normaltemp. max. 80 °C
H = Hochtemp. max. 200 °C

(PASSEND ZU DEN HUBLEISTEN NACH DIN 650)



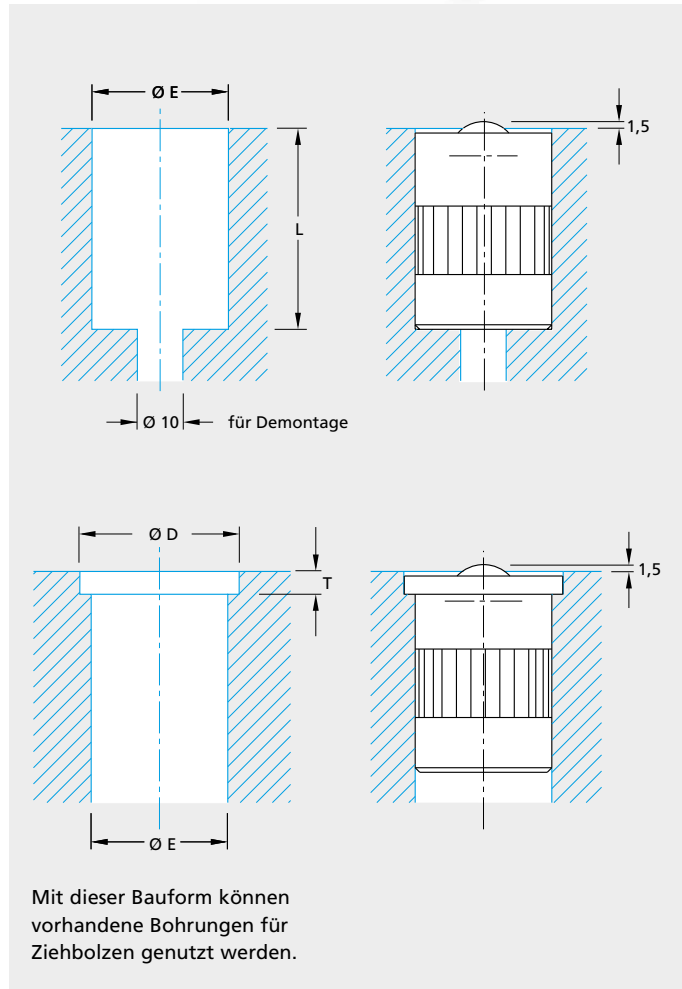
ROLLBLOC-Wälzeinsätze Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...

Tragelement Walze
Werkzeughub $f = 1,5$ mm



Bohrungen für ROLLBLOC-Tischeinsätze



Wälzeinsatz mit Gehäuse

Typ/Größe	Mindest-Tragkraft	Bestell-Code
T 18	0,50 kN	T 18WFG N
T 22	0,80 kN	T 22WFG N
T 28	1,25 kN	T 28WFG N
T 36	2,00 kN	T 36WFG N

↑ **1** Ergänzende Bestell-Bezeichnung für die mögliche Wärmebelastung
N = Normaltemp. max. 80 °C
H = Hochtemp. max. 200 °C

Wälzeinsatz mit Bundgehäuse

Typ/Größe	Mindest-Tragkraft	Bestell-Code
T 18	0,50 kN	T 18WFB N
T 22	0,80 kN	T 22WFB N
T 28	1,25 kN	T 28WFB N
T 36	2,00 kN	T 36WFB N

↑ **1** Ergänzende Bestell-Bezeichnung für die mögliche Wärmebelastung
N = Normaltemp. max. 80 °C
H = Hochtemp. max. 200 °C

Maße für Tischbohrungen

Einsätze Typ/Größe	mit Gehäuse		mit Bundgehäuse		
	Ø E ^{H9}	L ^{+0,2}	Ø E ^{H9}	Ø D ^{+0,2}	T ^{+0,1}
T 18	20	30	20	25	3,5
T 22	24	38	24	30	4
T 28	30	44	30	35	5
T 36	40	53	40	50	6

→ HYDRAULIKPUMPE UND DRUCKÜBERSETZER

ROLLBLOC-Pumpe für Handbetrieb

Bedienhebel mit **Doppelfunktion:** Druckaufbau/Druckentlastung
mit Tank und Druckbegrenzung
Anschluss G 1/8 "

Standardausführung Hydraulikpumpe

Trag- element	Werkzeug- gewicht max.	Betriebs- druck	Bestell- Code
Kugelleiste	100 kN	40 bar	HP 1/40
	200 kN	40 bar	HP 2/40
Wälzleiste	200 kN	80 bar	HP 1/80

	HP1	HP2
Nutzvolumen	150 cm ³	800 cm ³
Füllvolumen	300 cm ³	970 cm ³

ROLLBLOC-Druckübersetzer

Pneumatisch-hydraulische Druckerzeugung

Luftdruckbedarf 5 bar, Anschluss G 1/4", Steuerventil nach Wahl
Hydraulikanschluss G 1/8 ", wartungsfreier Dauerbetrieb

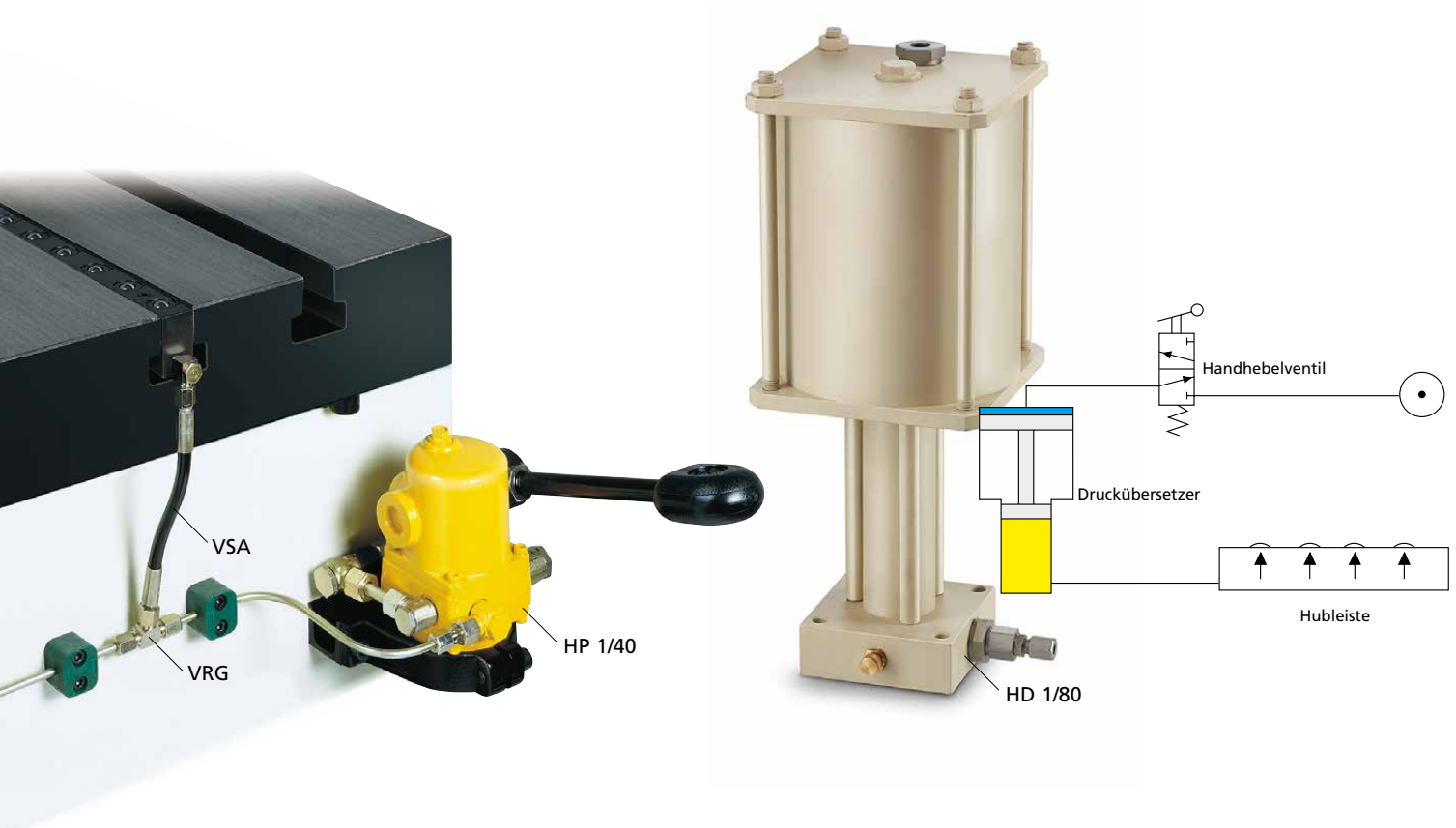
Standardausführung Druckübersetzer

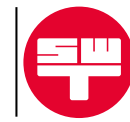
Trag- element	Werkzeug- gewicht max.	Betriebs- druck	Bestell- Code
Kugelleiste	200 kN	40 bar	HD 1/40
Wälzleiste	200 kN	80 bar	HD 1/80

Steuerventile für Druckübersetzer

3-Wege-Ventil Ausführung	Bestell- Code
Handhebel/mechanisch	HM 3/01
Magnetventil/24V*	MV 4/01

*mit gekapseltem Schlüsselschalter





GÜTHLE

ROLLBLOC

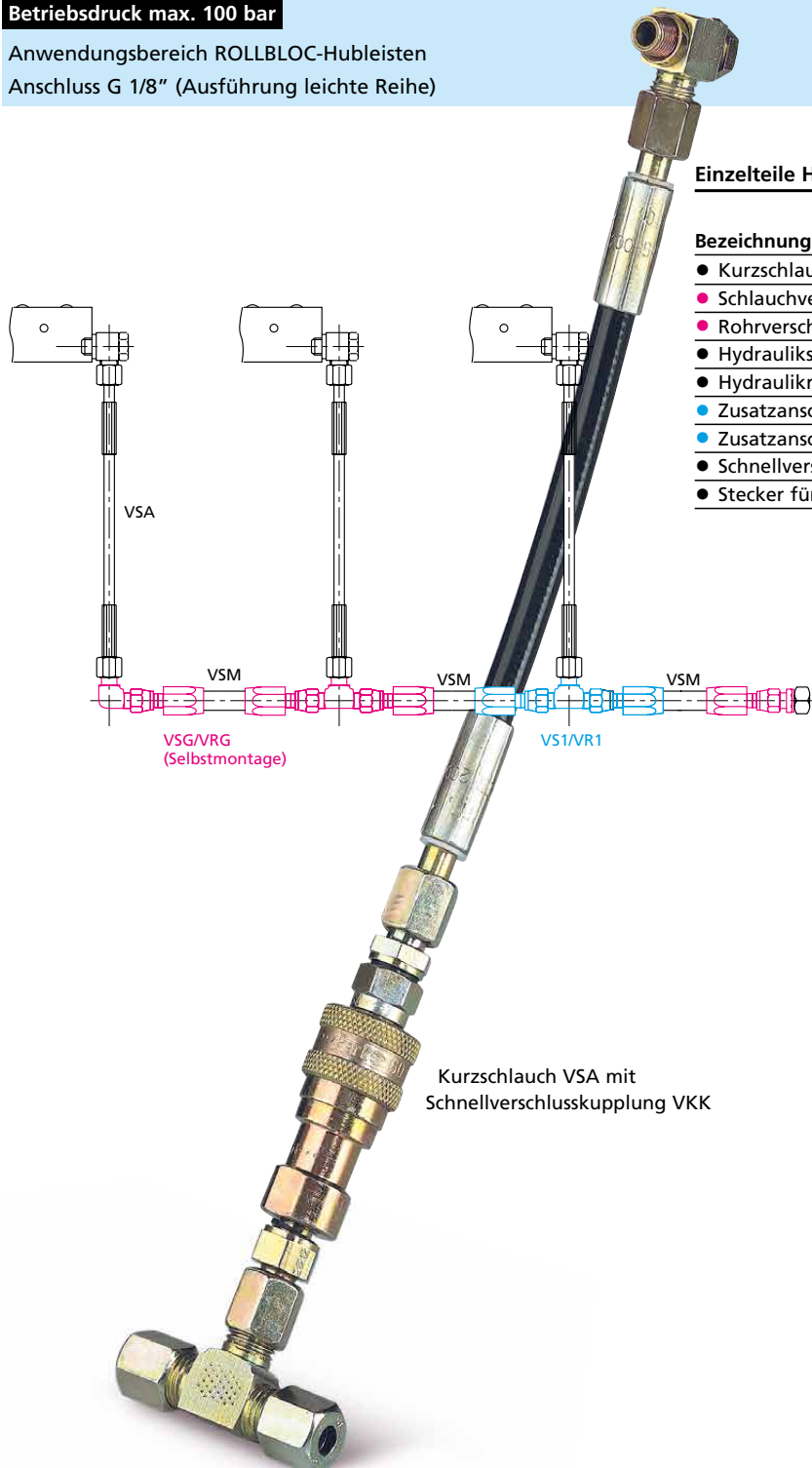
→ ZUBEHÖR FÜR

HYDRAULIK-HUBLEISTEN

Schläuche und Verschraubungen für Hydraulik-Hubleisten

Betriebsdruck max. 100 bar

Anwendungsbereich ROLLBLOC-Hubleisten
Anschluss G 1/8" (Ausführung leichte Reihe)



Einzelteile Hydrauliknetz

Bezeichnung	Bestell-Code
● Kurzschlauch (200 mm)	V S A
● Schlauchverschraubungssatz	V S G
● Rohrverschraubungssatz	V R G
● Hydraulikschlauch NW4 (Meterware)	V S M
● Hydraulikrohr 6 x 1 (Meterware)	V R M
● Zusatzanschluss (Schlauchverbindung)	V S 1
● Zusatzanschluss (Rohrverbindung)	V R 1
● Schnellverschlusskupplung kompl.	V K K
● Stecker für Kupplung	V K 5

Kurzschlauch VSA mit Schnellverschlusskupplung VKK



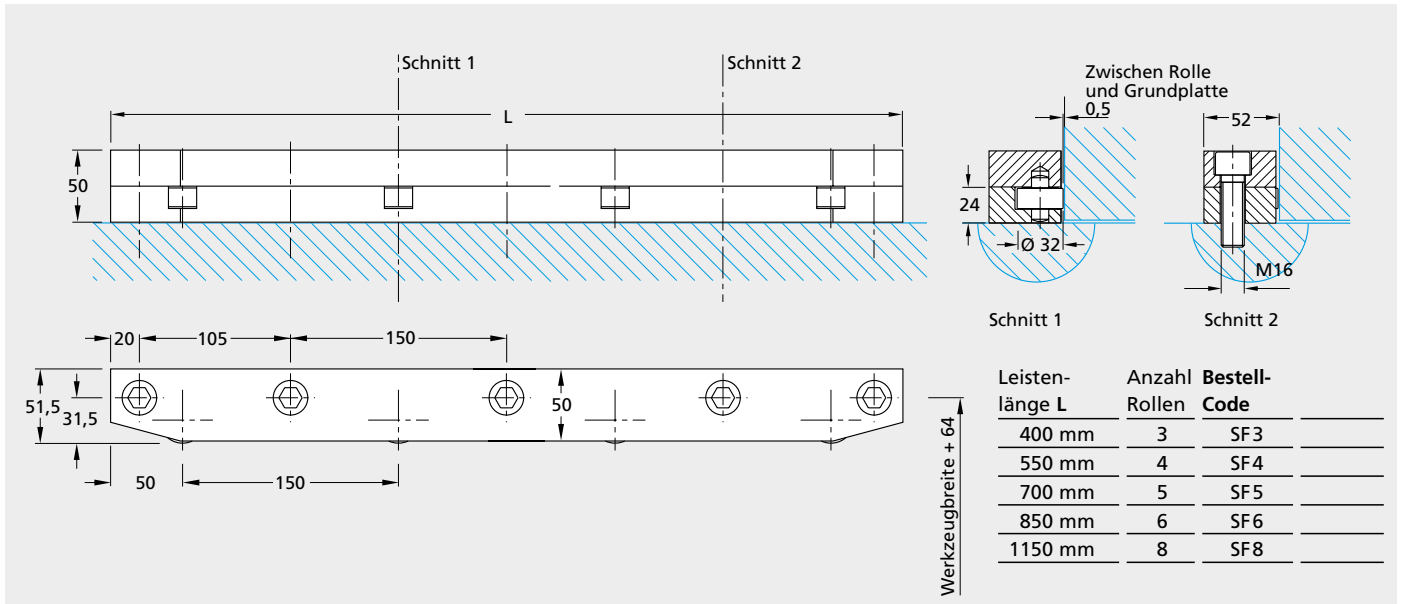
→ SEITENFÜHRUNGEN FÜR DEN PRESSENTISCH

ROLLBLOC-Seitenführungen mit Führungsrollen SF/SE

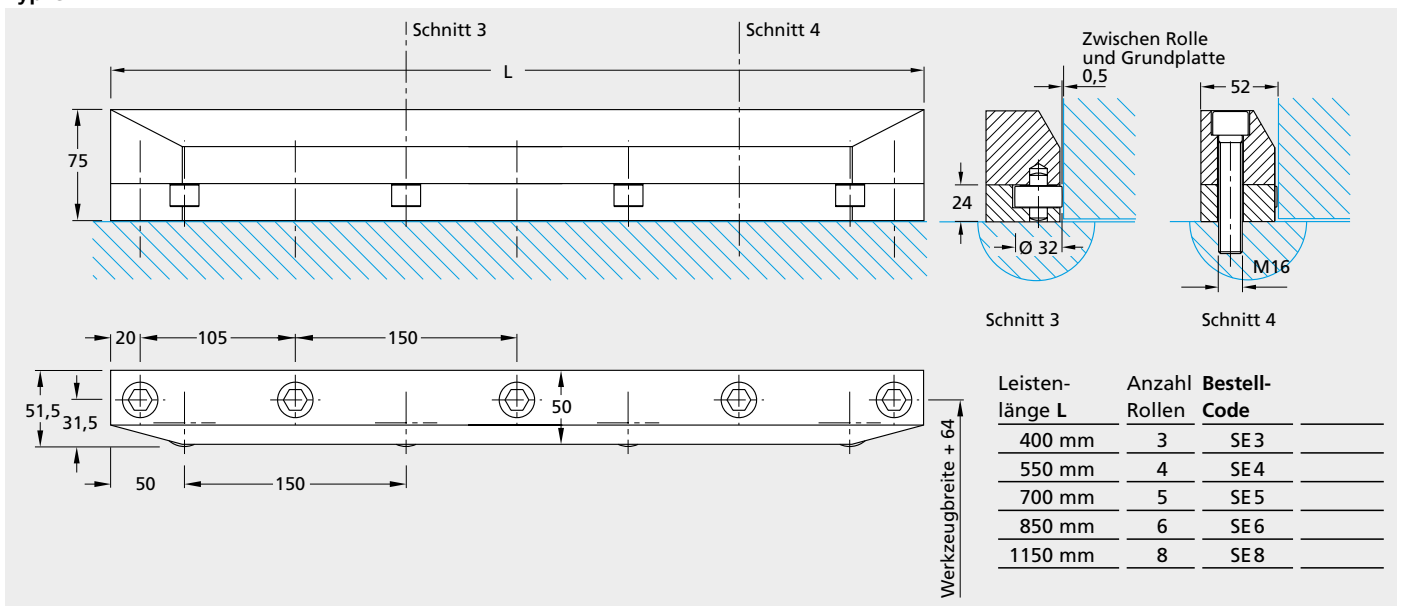
vielseitig einsetzbar Bestell-Code SF oder SE

Führung von Presswerkzeugen, ein- oder beidseitig verwendbar
Typ SE mit Einführschrägen an beiden Stirnseiten und von oben

Typ: SF



Typ: SE



→ ROLLBLOC-KONSOLEN

VORBEMERKUNGEN FÜR PROJEKTIERUNG UND BESTELLUNG

Wird der Werkzeugtransport mit Kran oder konventionellem Stapler durchgeführt, dann bieten ROLLBLOC-Konsolen vor dem Pressentisch eine ideale Ergänzung zu den ROLLBLOC-Hubleisten.

Fest am Pressentisch montiert – oder bei Bedarf einhängbar

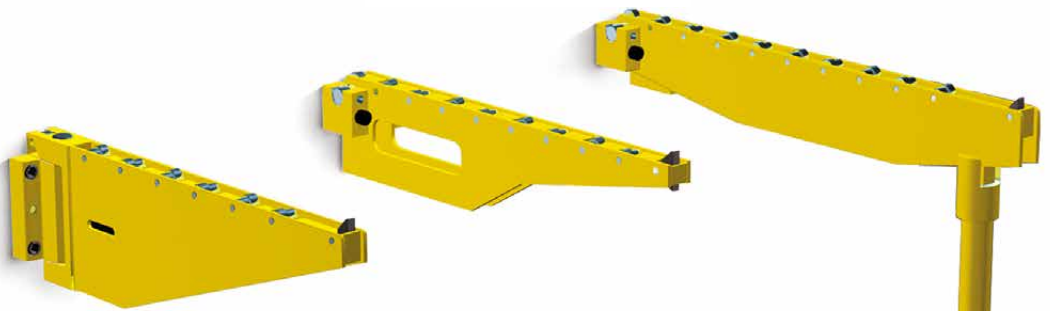
Unterschiedliche Konsol-Bauarten ermöglichen die Anpassung an Gewicht und Format der Werkzeuge sowie das Berücksichtigen der räumlichen Situation.

ROLLBLOC-Konsolen werden grundsätzlich nur **paarweise** verwendet. Aus Gründen der Statik kann die Tragkraft keinesfalls durch weitere Konsolen erhöht werden.

Beim Anbau der Konsolen an die Front der Pressentischplatte ist auf **ausreichende Anbauhöhe** zu achten.

Schwenkkonsolen werden angeflanscht. Bei Nichtbedarf werden sie 'zur Seite' geschwenkt. Mit verschiedenen Ausführungen kann den räumlichen Gegebenheiten vor dem Pressentisch Rechnung getragen werden.

Kragkonsolen und Trägerkonsolen werden nur zum unmittelbaren Bedarf in fest montierte Konsolhaken eingehängt. Diese Befestigungstechnik ermöglicht die Nutzung der Konsolen an **mehreren** Pressen.

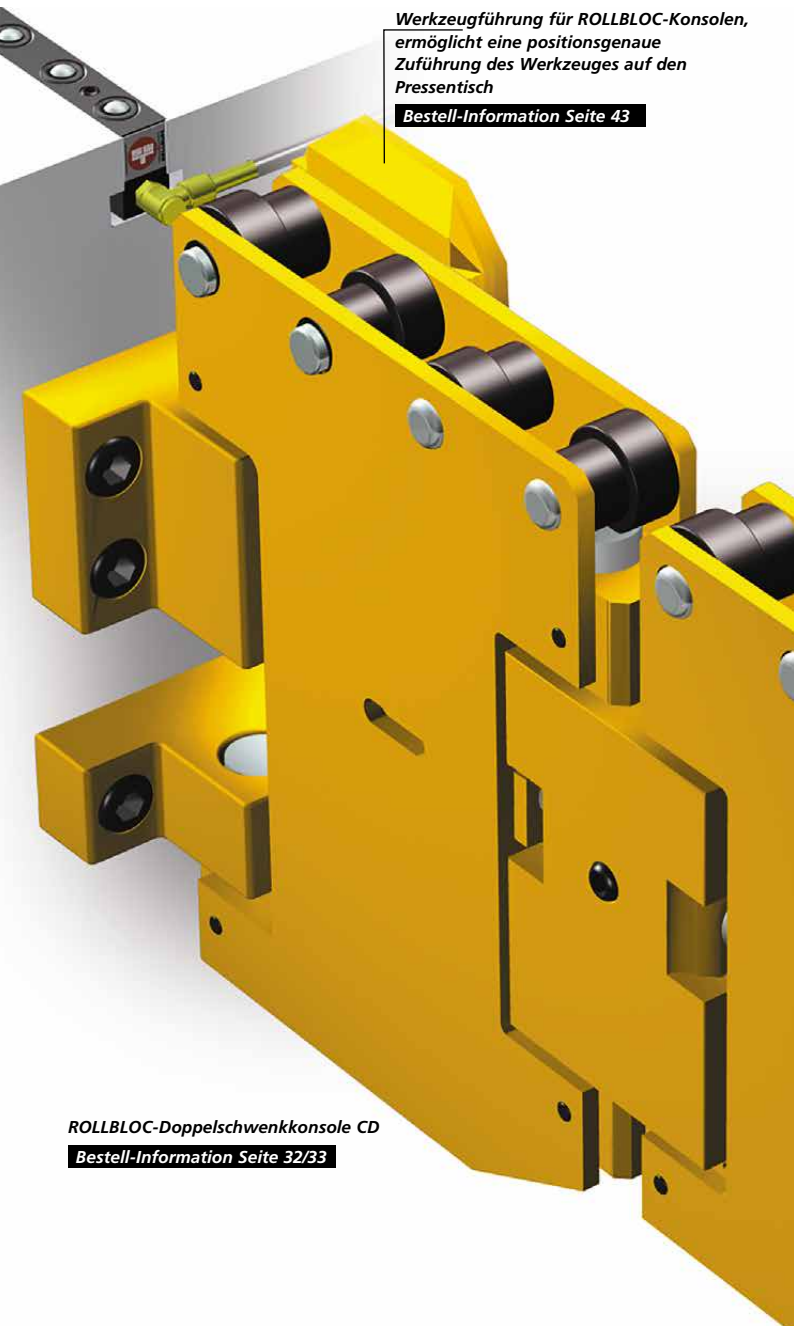


Alle Typversionen im Überblick

Weitere Informationen →

Tragfähigkeit	Konsolen-Ausladung					
	500 mm	800 mm	1000 mm	1250 mm	1600 mm	2000 mm
5 kN	Bestell-Code					
	CK00/0500	CK00/0800	CK00/1000			
	CS01/0500	CS01/0800	CS01/1000			
	CA01/0500	CA01/0800	CA01/1000			
10 kN	CD01/0500	CD01/0800	CD01/1000			
	CK01/0500	CK01/0800	CK01/1000			
	CS02/0500	CS02/0800	CS02/1000			
	CA02/0500	CA02/0800	CA02/1000			
20 kN	CD02/0500	CD02/0800	CD02/1000			
	CK02/0500	CK02/0800	CK02/1000			
			CT02/1000	CT 02/1250	CT02/1600	
30 kN	CK03/0500	CK03/0800	CK03/1000			
		CS04/0800	CS04/1000	CS 04/1250		
		CA04/0800	CA04/1000	CA 04/1250		
		CD04/0800	CD04/1000	CD 04/1250		
40 kN			CT04/1000	CT 04/1250	CT04/1600	
		CS06/0800	CS06/1000	CS 06/1250		
		CA06/0800	CA06/1000	CA 06/1250		
		CD06/0800	CD06/1000	CD 06/1250		
60 kN				CT 06/1250	CT06/1600	CT06/2000
					CT10/1600	CT10/2000
100 kN						

Rollniveau über Pressentisch 1,5 mm



*Werkzeugführung für ROLLBLOC-Konsolen,
ermöglicht eine positionsgenaue
Zuführung des Werkzeuges auf den
Pressentisch*

Bestell-Information Seite 43

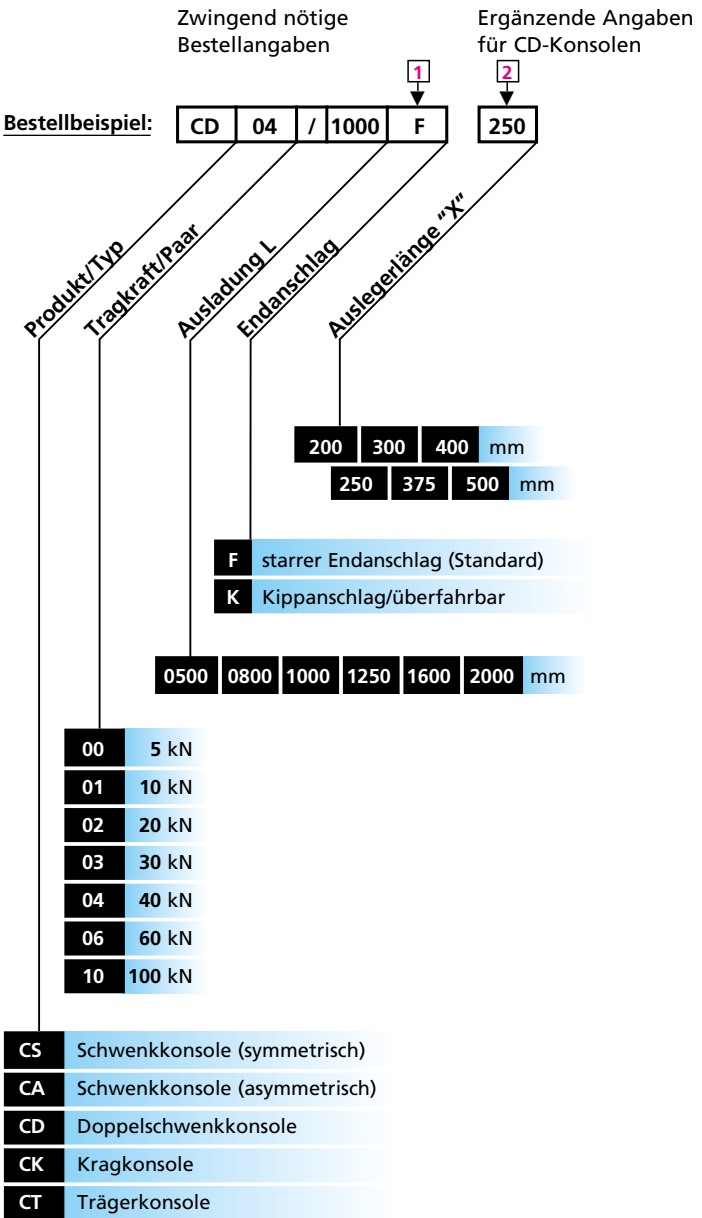
ROLLBLOC-Doppelschwenkkonsole CD

Bestell-Information Seite 32/33

Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ BESTELL-BEZEICHNUNG

FÜR BEWEGLICHE ROLLBLOC-KONSOLEN



→ ROLLBLOC- KONSOLEN


ROLLBLOC-Schwenkkonsolen CS 01/02

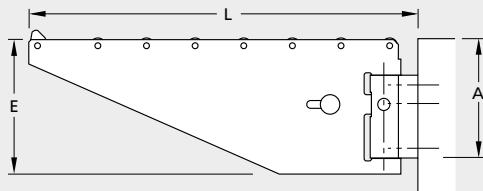
symmetrische Ausführung

Fest am Presentisch montiert
Mit Arretierung

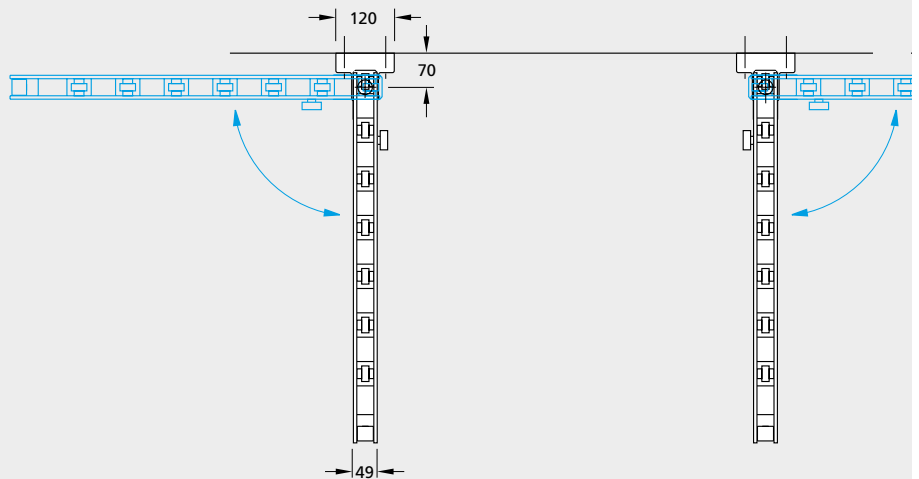
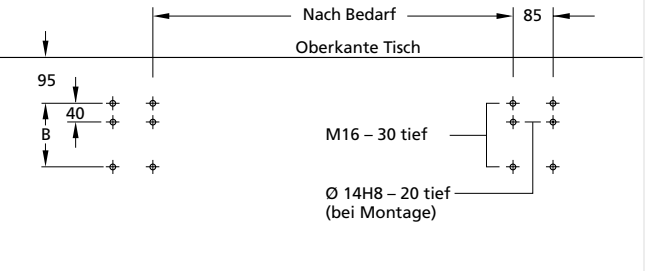
Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code	Konsolhöhe E	Bohrbild B
10 kN	500 mm	195 mm	CS01/0500 F	230	80
10 kN	800 mm	195 mm	CS01/0800 F	230	80
10 kN	1000 mm	245 mm	CS01/1000 F	280	130
20 kN	500 mm	195 mm	CS02/0500 F	230	80
20 kN	800 mm	245 mm	CS02/0800 F	280	130
20 kN	1000 mm	295 mm	CS02/1000 F	330	180

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe links 



Bohrbild



→ FÜR DEN FESTEN ANBAU AM PRESSENTISCH

ROLLBLOC-Schwenkkonsolen CS 04/06

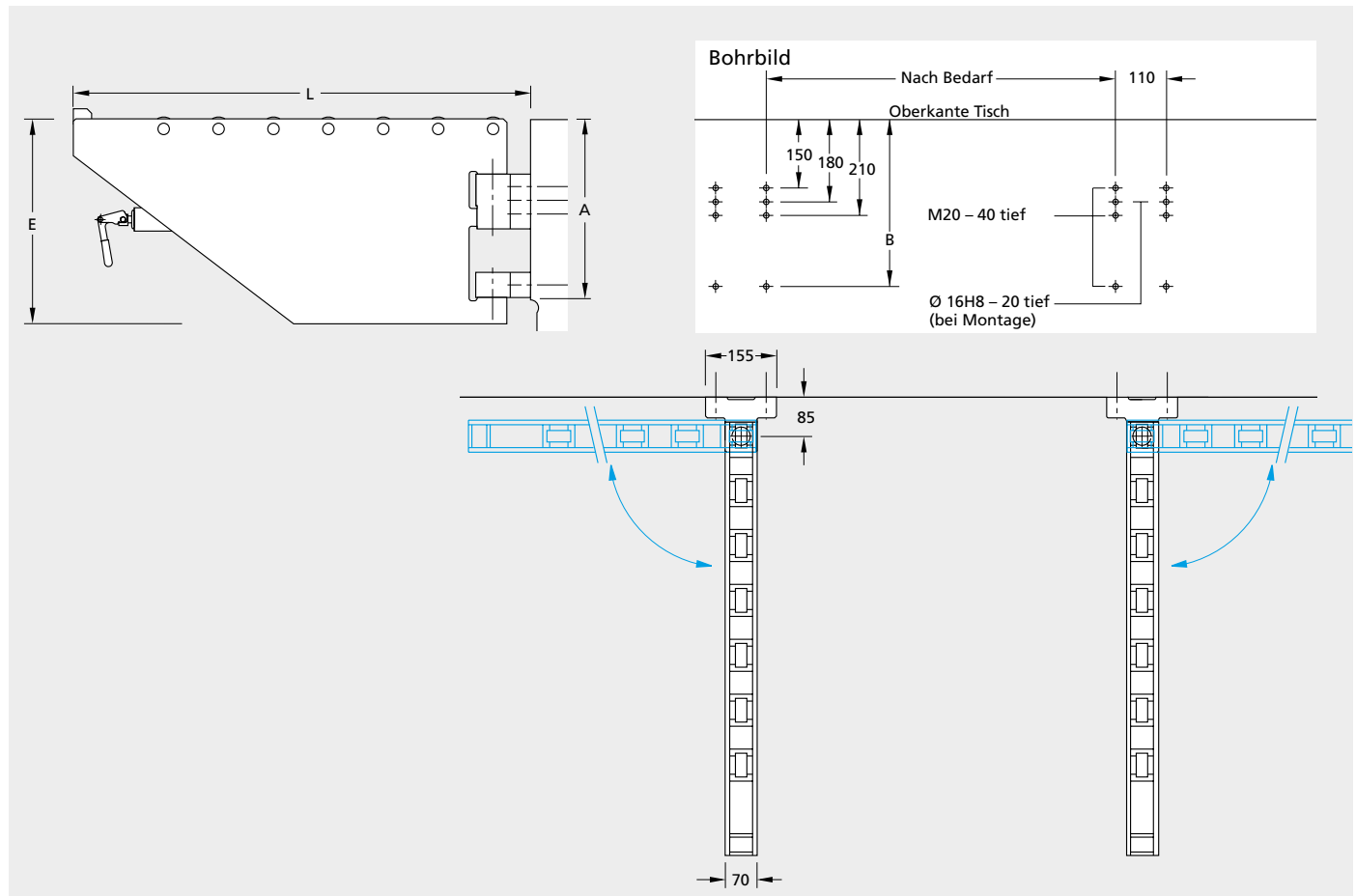
symmetrische Ausführung

Fest am Pressentisch montiert
Mit Arretierung

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code		Konsolhöhe E		Bohrbild B	
40 kN	800 mm	345 mm	CS04/0800	F	400		315	
40 kN	1000 mm	395 mm	CS04/1000	F	450		365	
40 kN	1250 mm	445 mm	CS04/1250	F	500		415	
60 kN	800 mm	445 mm	CS06/0800	F	500		415	
60 kN	1000 mm	525 mm	CS06/1000	F	580		495	
60 kN	1250 mm	625 mm	CS06/1250	F	680		595	

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe links



→ ROLLBLOC-KONSOLEN FÜR RAUMSPARENDES, ASYMMETRISCHES EINSCHWENKEN

ROLLBLOC-Schwenkkonsolen CA 01/02

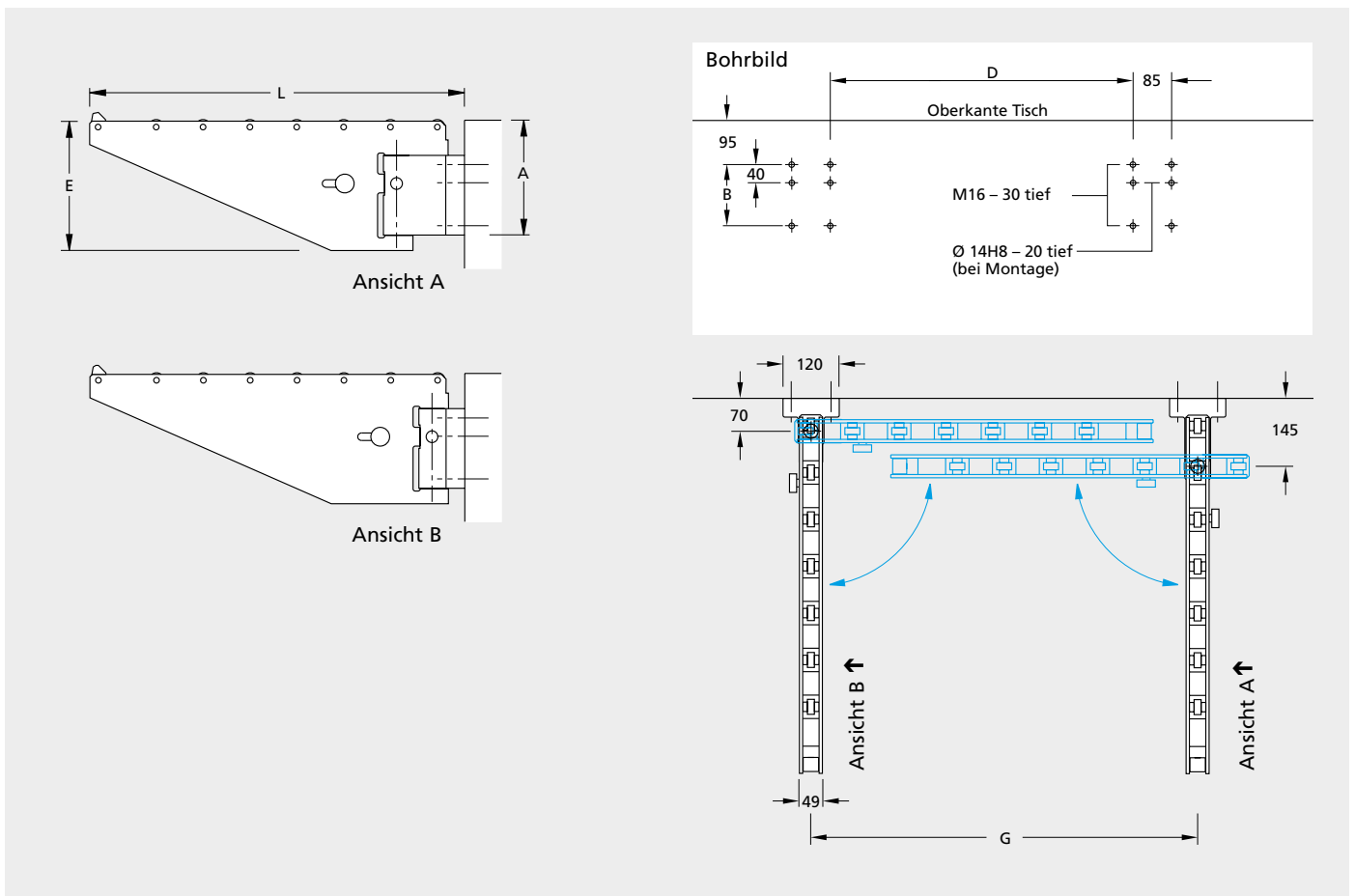
asymmetrische Ausführung

Fest am Pressentisch montiert
Mit Arretierung

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code	Konsolmaße		Bohrbild	
				E	G min.	D min.	B
10 kN	500 mm	195 mm	CA01/0500 F	230	500	415	80
10 kN	800 mm	195 mm	CA01/0800 F	230	800	715	80
10 kN	1000 mm	245 mm	CA01/1000 F	280	1000	915	130
20 kN	500 mm	195 mm	CA02/0500 F	230	500	415	80
20 kN	800 mm	245 mm	CA02/0800 F	280	800	715	130
20 kN	1000 mm	295 mm	CA02/1000 F	330	1000	915	180

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28



→ FÜR FESTEN ANBAU AM PRESSENTISCH

ROLLBLOC-Schwenkkonsolen CA 04/06

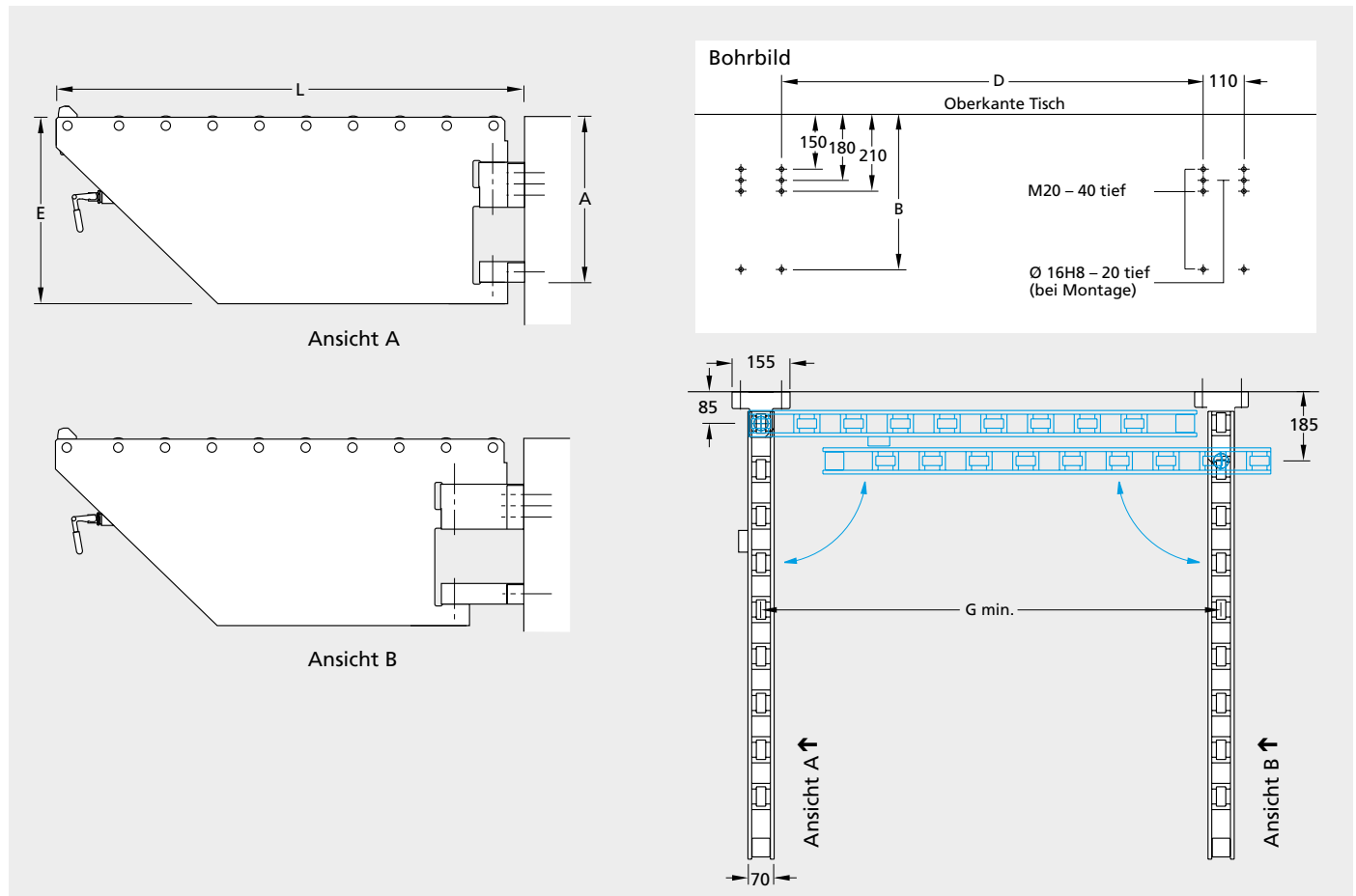
asymmetrische Ausführung

Fest am Pressentisch montiert
 Mit Arretierung

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code	Konsolmaße		Bohrbild	
				E	G min.	D min.	B
40 kN	800 mm	345 mm	CA04/0800 F	400	780	670	315
40 kN	1000 mm	395 mm	CA04/1000 F	450	980	870	365
40 kN	1250 mm	445 mm	CA04/1250 F	500	1230	1120	415
60 kN	800 mm	445 mm	CA06/0800 F	500	780	670	415
60 kN	1000 mm	525 mm	CA06/1000 F	580	980	870	495
60 kN	1250 mm	625 mm	CA06/1250 F	680	1230	1120	595

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28



→ RAUMSPARENDE ROLLBLOC-KONSOLEN ...

ROLLBLOC-Konsolen CD 01/02

Doppelschwenkkonsole, Standardausführung

Maßoptionen möglich, mit Arretierung
Fest am Pressentisch montiert

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code	Lieferbare X-Maße für maschinenseitigen Ausleger			Bohrmaße B	Konsolhöhe E
				200	300	400		
10 kN	800 mm	195 mm	CD01/0800 F 300	200	300	–	80	230
10 kN	1000 mm	245 mm	CD01/1000 F 300	–	300	400	130	280
20 kN	800 mm	245 mm	CD02/0800 F 300	200	300	–	130	280
20 kN	1000 mm	295 mm	CD02/1000 F 300	–	300	400	180	330

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28



Bohrbild

Ruheposition Außen

Ruheposition Innen

Anbaumaße					
Ruheposition	Konsolen Ausladung L	Kleinster Abstand	Maß "X"		
			200	300	400
Außen	800	G	560	160	–
	1000	G	–	560	160
Innen	800	H	500	700	–
	1000	H	–	700	900

DURCH ZWEITES SCHWENKLAGER UND WÄHLBARE AUSLEGERLÄNGE AN EINZELSITUATIONEN ANPASSBAR

ROLLBLOC-Konsolen CD 04/06

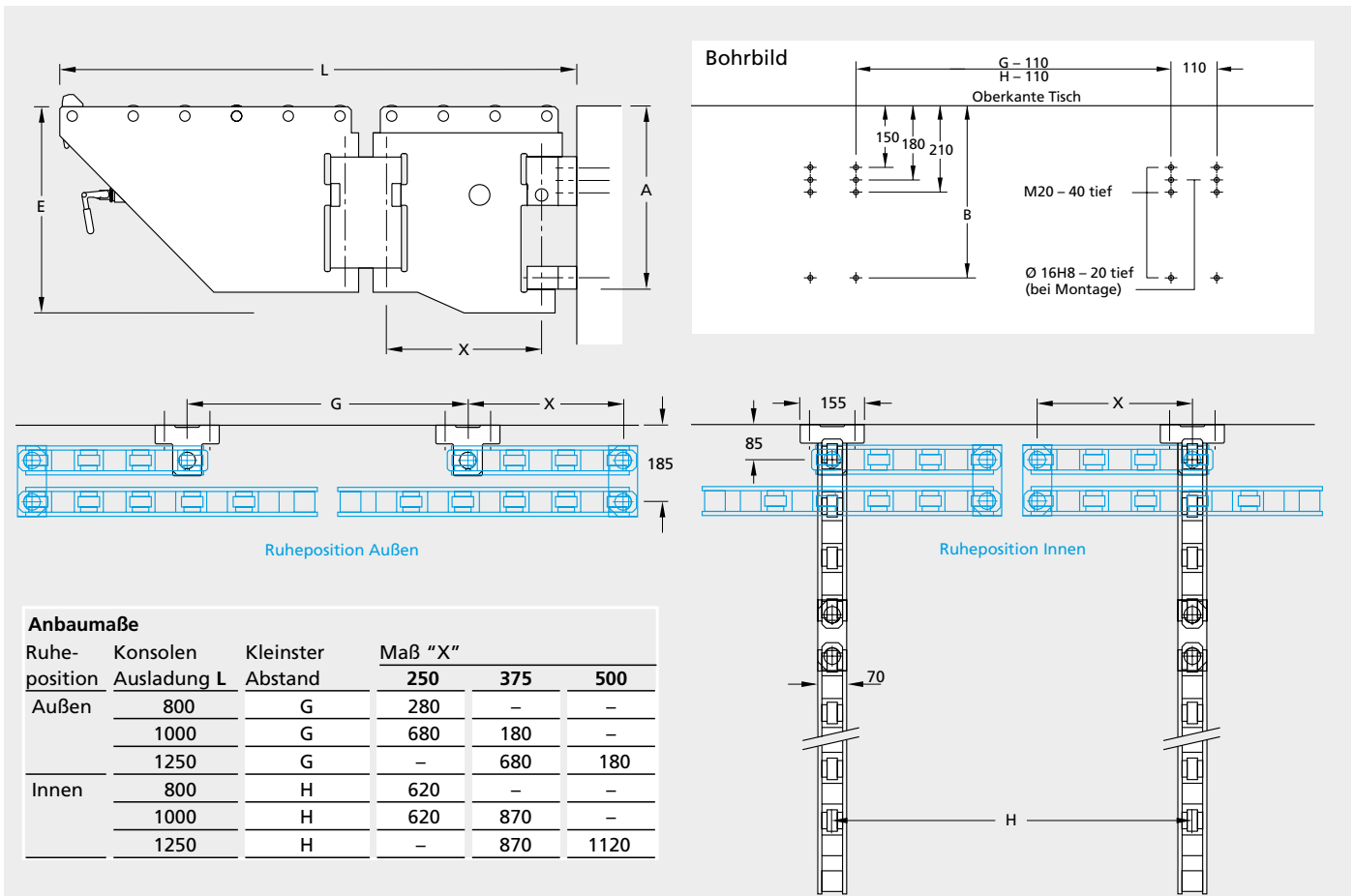
Doppelschwenkkonsole, Standardausführung

Maßoptionen möglich, mit Arretierung
Fest am Pressentisch montiert

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Konsolen A	Bestell-Code	Lieferbare X-Maße für maschinenseitigen Ausleger	Bohrmaß B	Konsolhöhe E
40 kN	800 mm	345 mm	CD04/0800 F 250	250	315	400
40 kN	1000 mm	395 mm	CD04/1000 F 250	250 375	365	450
40 kN	1250 mm	445 mm	CD04/1250 F 375	375 500	415	500
60 kN	800 mm	445 mm	CD06/0800 F 250	250	415	500
60 kN	1000 mm	525 mm	CD06/1000 F 250	250 375	495	580
60 kN	1250 mm	625 mm	CD06/1250 F 375	375 500	595	680

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28



→ UNIVERSELLE ROLLBLOC-KONSOLEN ZUM EINHÄNGEN


ROLLBLOC-Konsolen CK 00/01

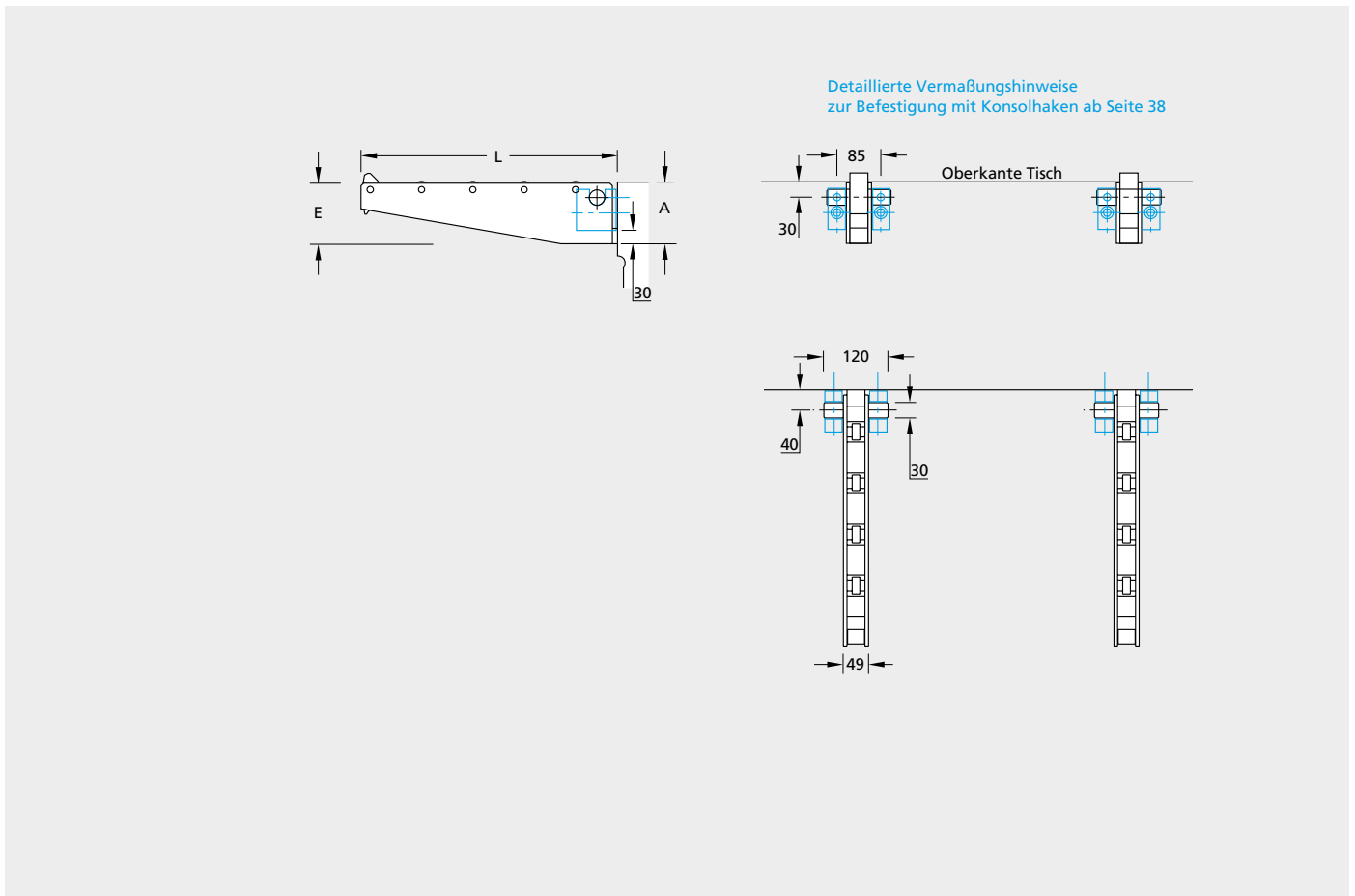
Kragausführung

Konselhaken zur Aufnahme der Konsolen bitte gesondert bestellen. Seite 38
Abstützung am Pressentisch, siehe Anbau-Stützhöhe

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Stützhöhe A	Bestell-Code	Konsolhöhe E
5 kN	500 mm	120 mm	CK00/0500 F	120
5 kN	800 mm	120 mm	CK00/0800 F	120
5 kN	1000 mm	150 mm	CK00/1000 F	150
10 kN	500 mm	150 mm	CK01/0500 F	150
10 kN	800 mm	175 mm	CK01/0800 F	175
10 kN	1000 mm	250 mm	CK01/1000 F	250

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28 




ROLLBLOC-Konsolen CK 02/03

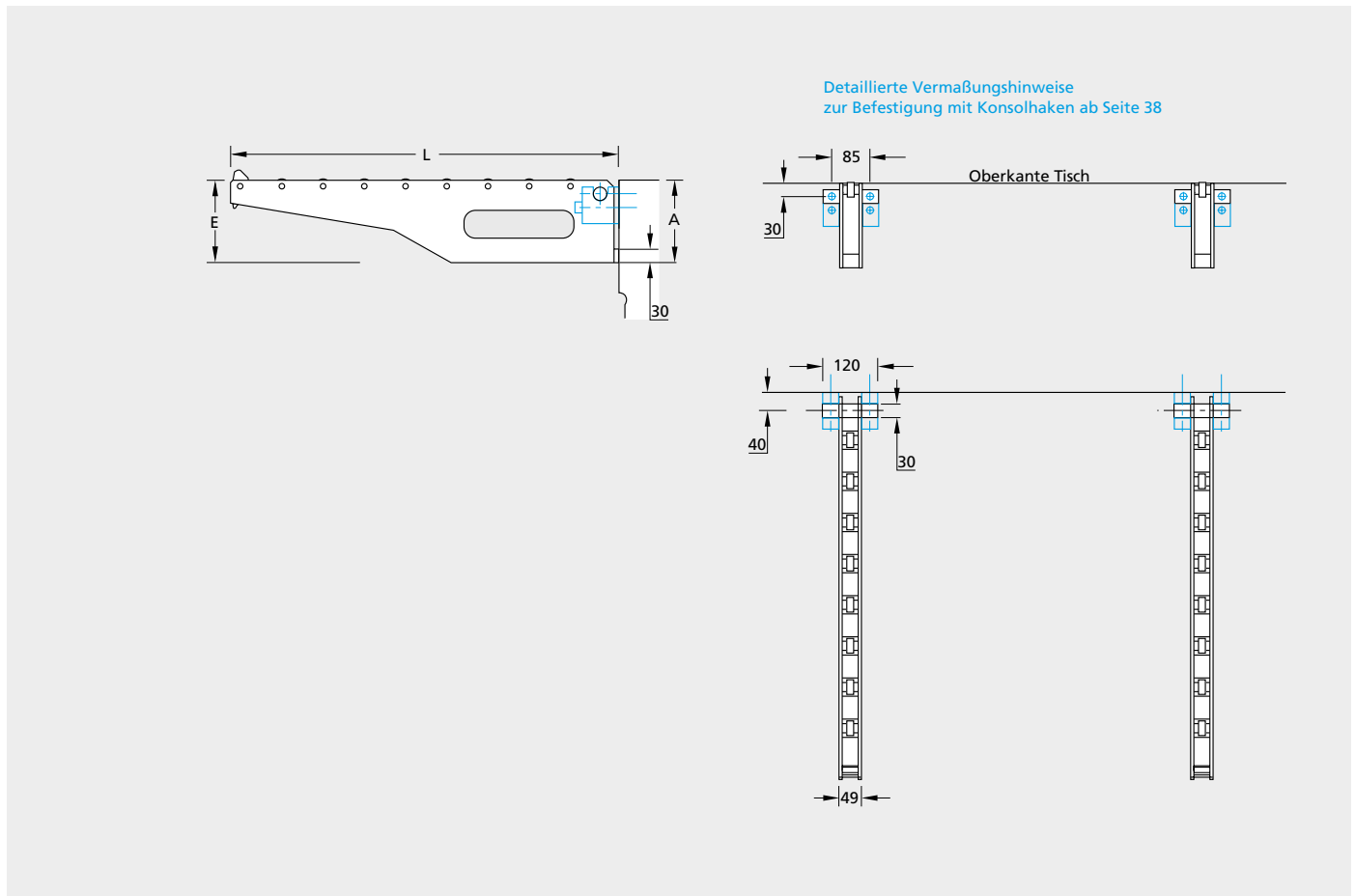
Kragausführung

Konselhaken zur Aufnahme der Konsolen bitte gesondert bestellen. Seite 38
 Abstützung am Pressentisch, siehe Anbau-Stützhöhe

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe Stützhöhe A	Bestell-Code	Konselhöhe E
20 kN	500 mm	175 mm	CK02/0500 F	175
20 kN	800 mm	250 mm	CK02/0800 F	250
20 kN	1000 mm	300 mm	CK02/1000 F	300
30 kN	500 mm	250 mm	CK03/0500 F	250
30 kN	800 mm	375 mm	CK03/0800 F	375
30 kN	1000 mm	450 mm	CK03/1000 F	450

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28 



→ ROLLBLOC-TRÄGERKONSOLEN

ZUR VERWENDUNG MIT KONSOLHAKEN

→ GROSSE AUSLADUNG – GERINGE ANBAUHÖHE

ROLLBLOC-Konsolen CT 02/04

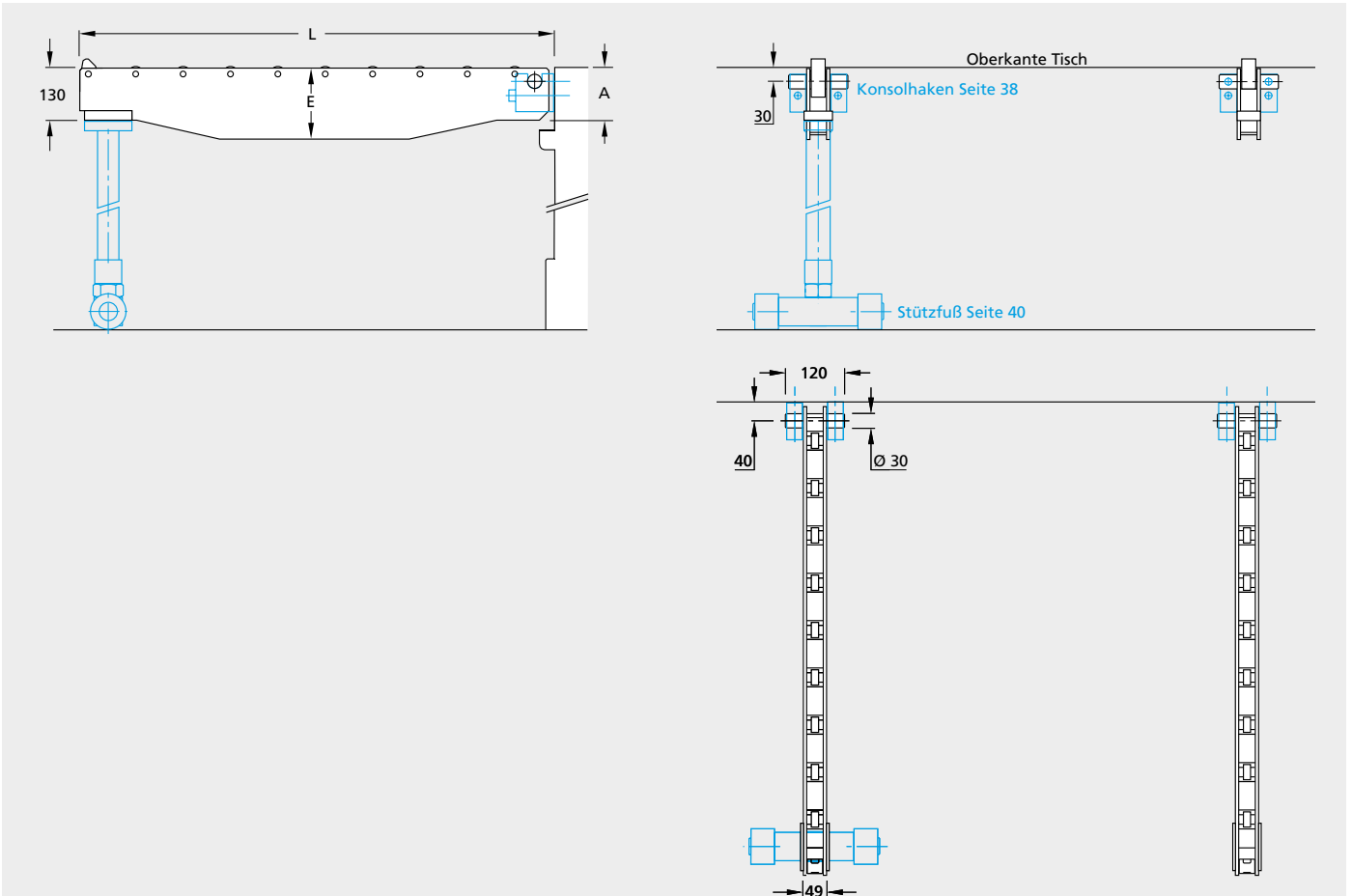
Trägerausführung

Konsolhaken und Stützfüße bitte gesondert bestellen. Seite 38 und 40

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe A	Bestell-Code		Konsolhöhe E				
20 kN	1000 mm	110 mm	CT02/1000	F	150				
20 kN	1250 mm	110 mm	CT02/1250	F	180				
20 kN	1600 mm	110 mm	CT02/1600	F	205				
40 kN	1000 mm	110 mm	CT04/1000	F	180				
40 kN	1250 mm	110 mm	CT04/1250	F	205				
40 kN	1600 mm	110 mm	CT04/1600	F	225				

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28 1





GÜTHLE

ROLLBLOC


ROLLBLOC-Konsolen CT 06/10

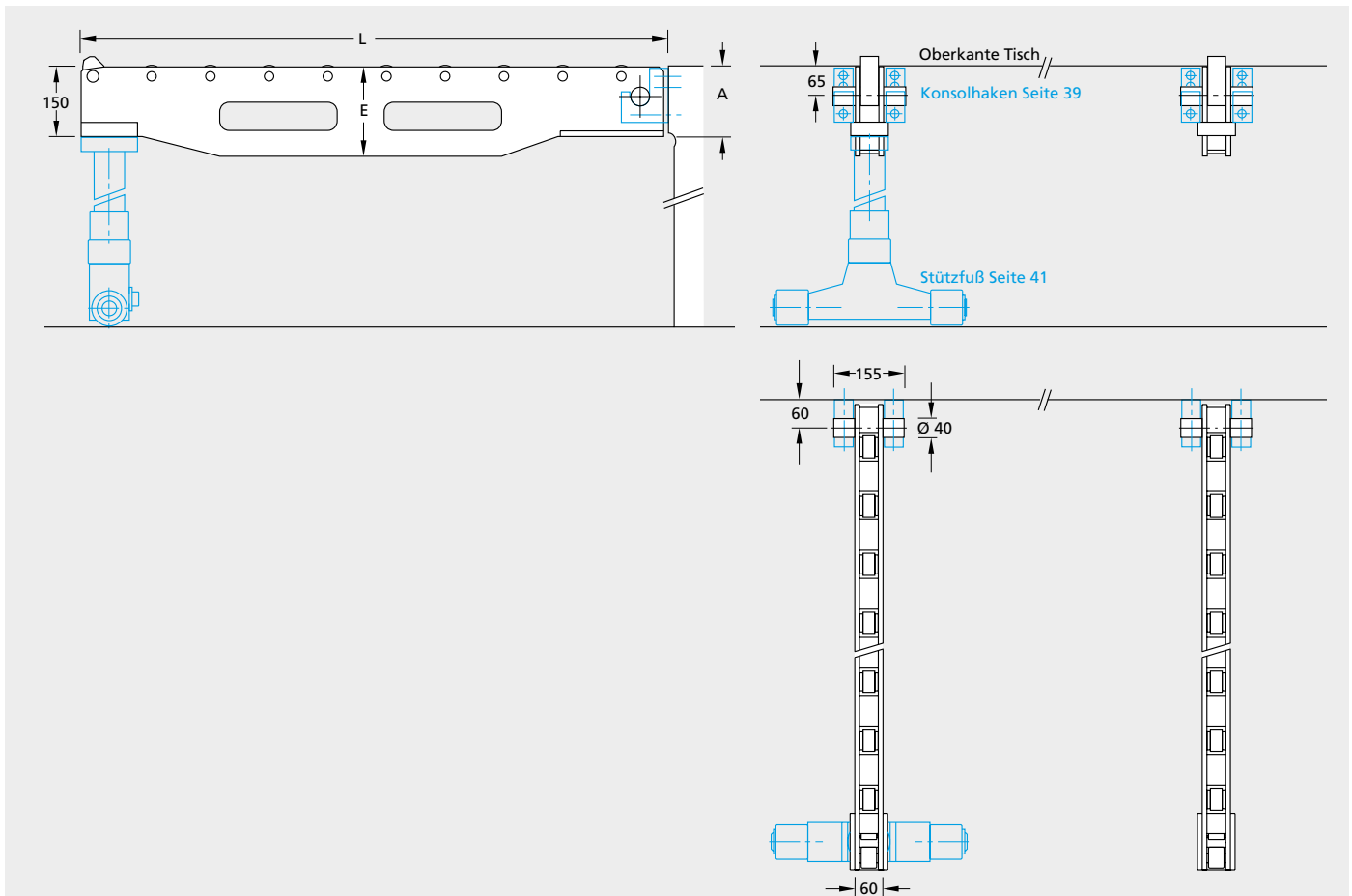
Trägerausführung

Konsolhaken und Stützfüße bitte gesondert bestellen. Seite 39 und 41

Typliste

Tragkraft	Ausladung L	Anbauhöhe A	Bestell-Code	Konsolhöhe E
60 kN	1250 mm	150 mm	CT 06/1250 F	190
60 kN	1600 mm	150 mm	CT 06/1600 F	225
60 kN	2000 mm	150 mm	CT 06/2000 F	250
100 kN	1250 mm	150 mm	CT 10/1250 F	250
100 kN	1600 mm	150 mm	CT 10/1600 F	280
100 kN	2000 mm	150 mm	CT 10/2000 F	320

Ergänzende Bestell-Bezeichnung siehe Klappe S. 28 



→ KONSOLHAKEN

Konsolhaken für ROLLBLOC-Konsolen CK 00/01/02/03 und CT 02/04

2 Typversionen

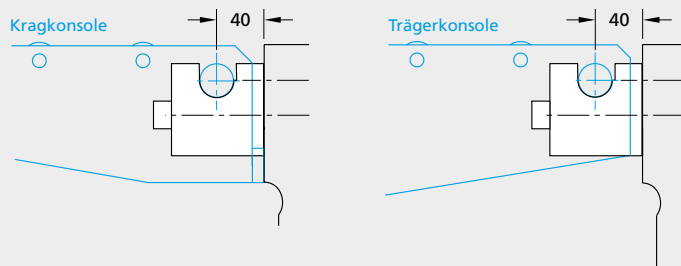
Lieferung mit Schrauben und Pass-Stiften
Anwendung satzweise (für 2 Konsolen)

Ausführung: Standard

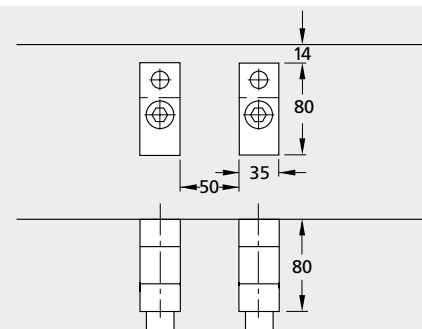
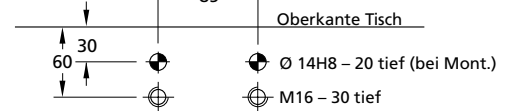
Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

C1



Bohrbild

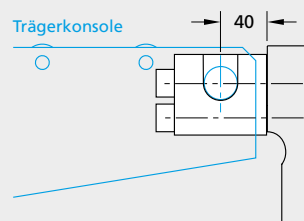


Ausführung: Taschenhaken

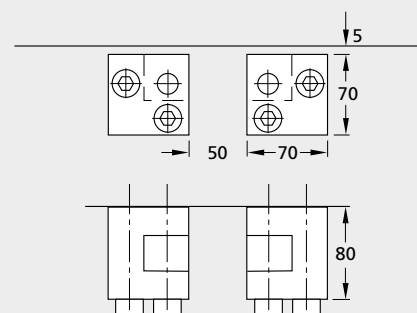
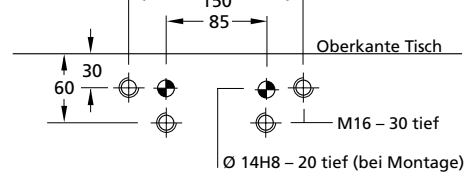
Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

C1T



Bohrbild



→ KOMPAKT BAUEND

ZUR SCHNELLEN MONTAGE VON KRAG- UND TRÄGERKONSOLEN AM PRESENTISCH

Konsolhaken für ROLLBLOC-Konsolen CT 06/10

2 Typversionen

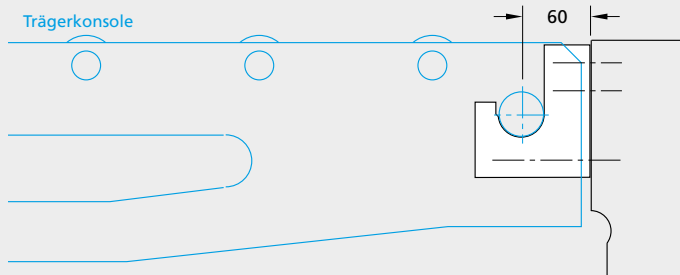
Lieferung mit Schrauben und Pass-Stiften
Anwendung satzweise (für 2 Konsolen)

Ausführung: Standard

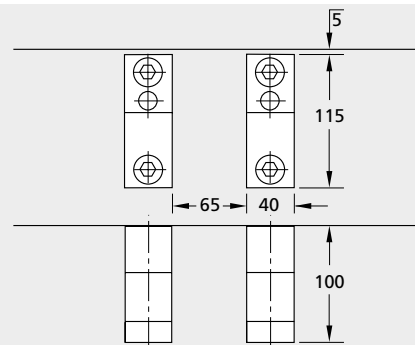
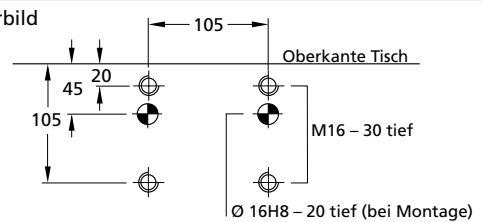
Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

C2



Bohrbild

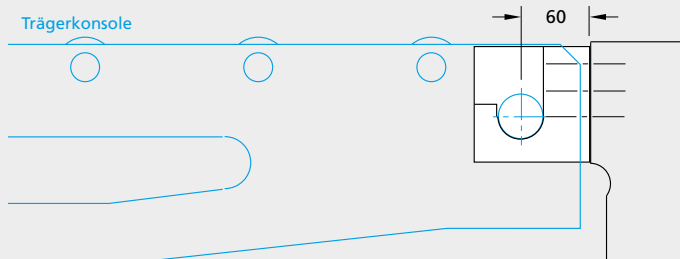


Ausführung: Taschenhaken

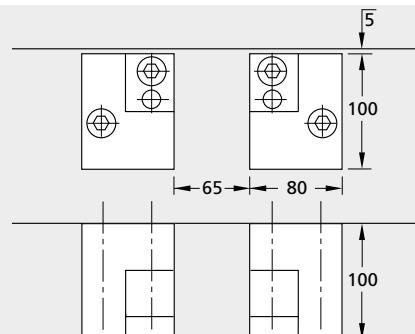
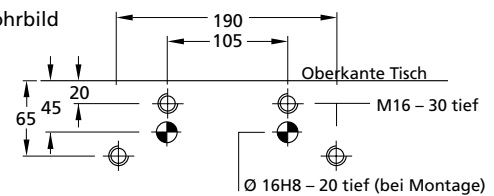
Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

C2T



Bohrbild



→ JUSTIERBARE STÜTZFÜSSE MIT TRANSPORTROLLEN

ROLLBLOC-Stützfüße SK für Konsolen CT 02/04

justierbar mittels Stellspindel um ± 15 mm

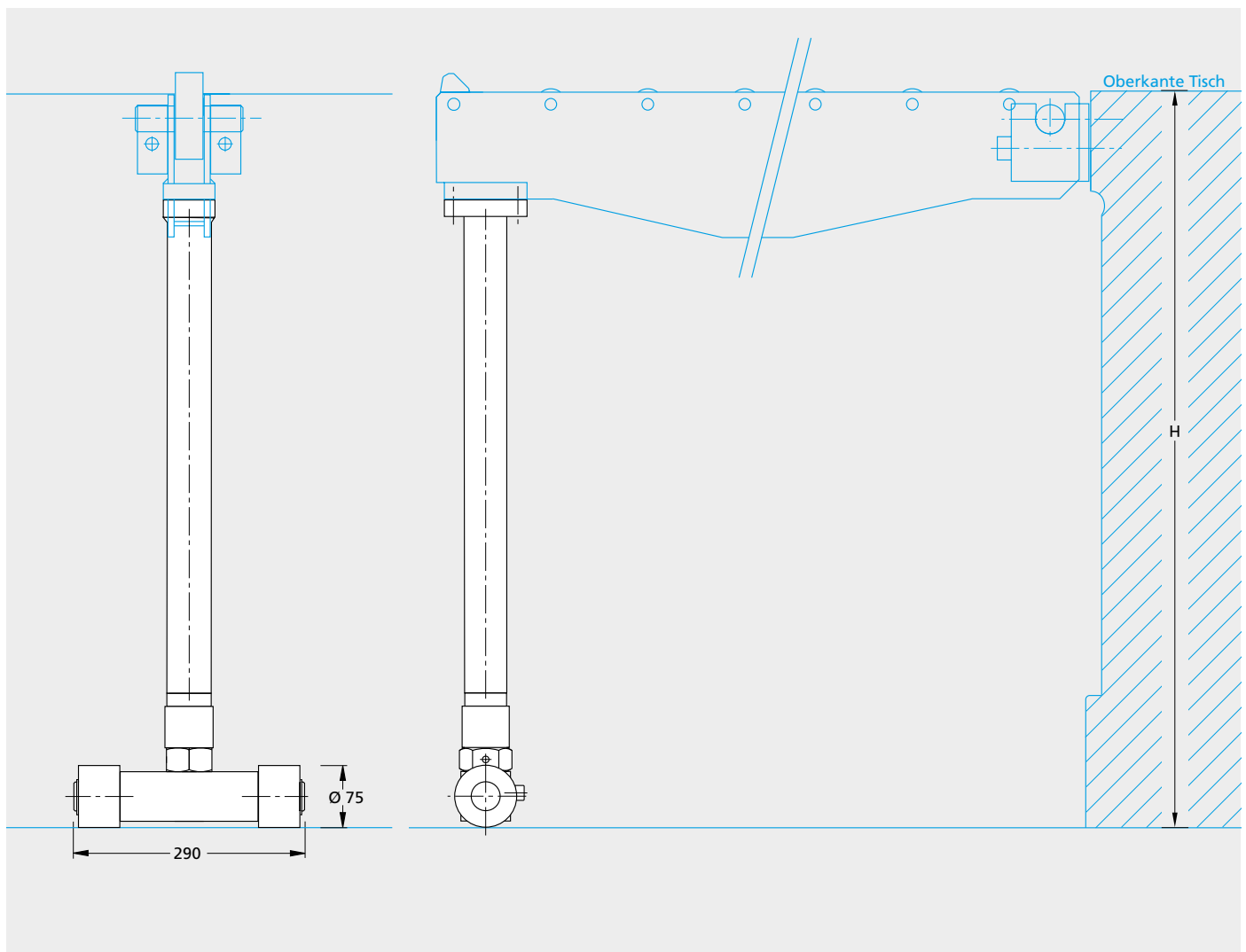
min. Tischhöhe 300 mm, kleinere Tischhöhe optional

Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

SK04H....

 Millimeterangabe der Tischhöhe über Flur (4-stellig)





GÜTHLE

ROLLBLOC

ROLLBLOC-Stützfüße SK für Konsolen CT 06/10

justierbar mittels Stellspindel um ± 15 mm

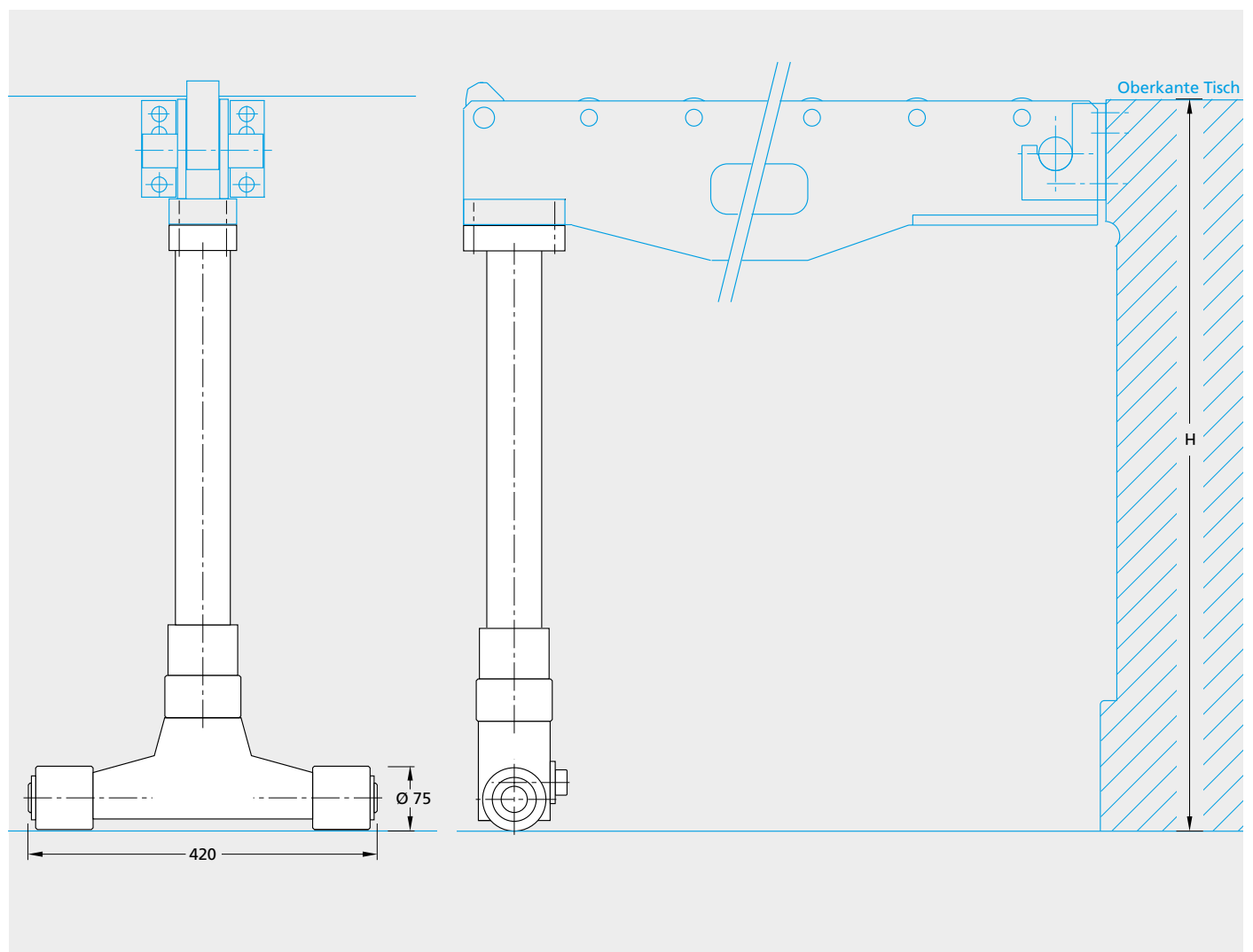
min. Tischhöhe 400 mm, kleinere Tischhöhe optional

Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

SK10H....

 Millimeterangabe der Tischhöhe über Flur (4-stellig)



→ VIELSEITIGE TRANSPORTELEMENTE

FÜR WERKZEUGTRANSFER, ABLAGEPLÄTZE, REGALE

ROLLBLOC-Transferleisten TL

universell einsetzbar Verlängerung durch Anreihung mit Zwischenstück

Tragelement Rolle. Die angegebene Tragfähigkeit ergibt sich bei Auflage der Last auf mindestens 2 Rollen pro Leiste

Verwendung paarweise. Durchgehende Auflage auf tragender Unterkonstruktion erforderlich

Typ: TL03

Tragfähigkeit: 30 kN Rollenabstand: 100 mm	Leistenlänge L	Bestell-Code	1
	440 mm	TL03/0440	F
	540 mm	TL03/0540	F
	640 mm	TL03/0640	F
	840 mm	TL03/0840	F
	1040 mm	TL03/1040	F
	Zwischenstück		
	160 mm	TLZ03	

Typ: TL10

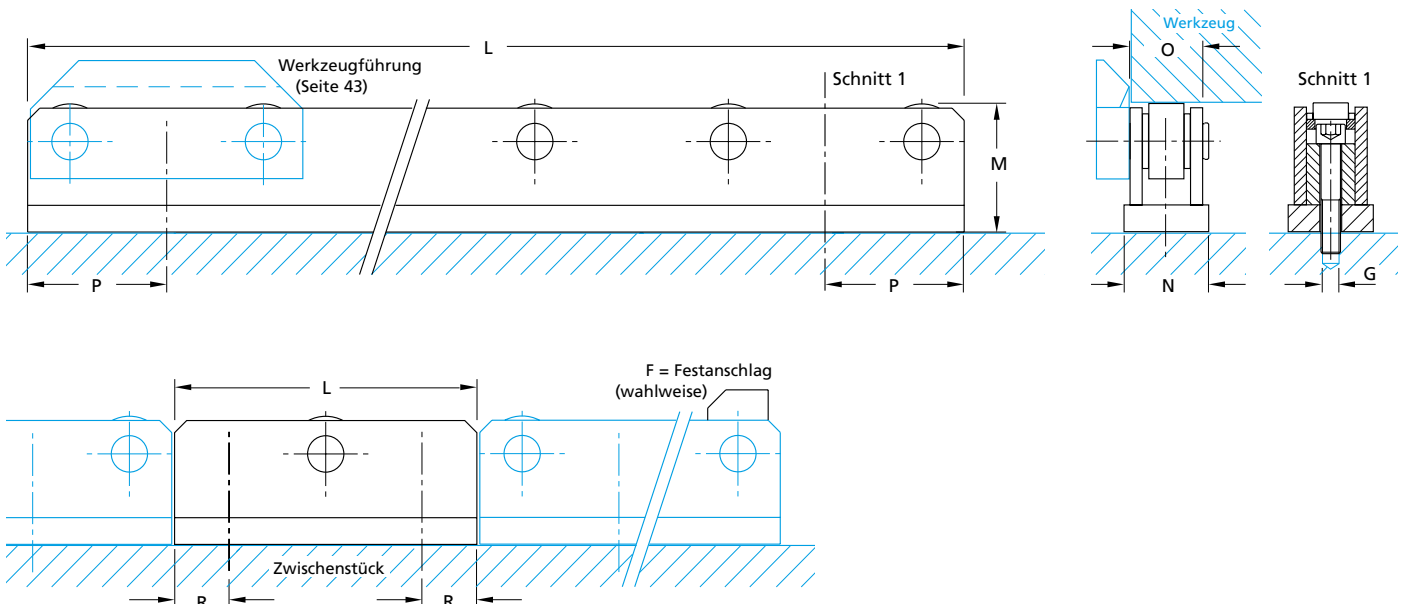
Tragfähigkeit: 100 kN Rollenabstand: 160 mm	Leistenlänge L	Bestell-Code	1
	710 mm	TL10/0710	F
	870 mm	TL10/0870	F
	1030 mm	TL10/1030	F
	1350 mm	TL10/1350	F
	1670 mm	TL10/1670	F
	Zwischenstück		
	250 mm	TLZ10	

Typ: TL06

Tragfähigkeit: 60 kN Rollenabstand: 125 mm	Leistenlänge L	Bestell-Code	1
	560 mm	TL06/0560	F
	685 mm	TL06/0685	F
	810 mm	TL06/0810	F
	1060 mm	TL06/1060	F
	1310 mm	TL06/1310	F
	Zwischenstück		
	190 mm	TLZ06	

1 Ergänzende Bestell-Bezeichnung
F = mit Festanschlag

Typ	Projektierungs-Maße			Bohr- /Montagemaße		
	M	N	O	P	R	G
TL03	61,5	60	49	70	30	M12
TL06	81,5	70	60	92,5	32,5	M16
TL10	106,5	70	60	115	45	M16



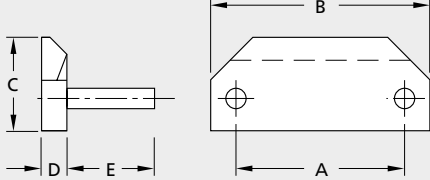
**GÜTHLE****ROLLBLOC**

→ IDEAL BEI GLEICHFORMATIGEN WERKZEUGGRUNDPLATTEN

ROLLBLOC-Werkzeugführung für Transferleisten und Konsolen

Universalausführungen Zentrier- und Führungshilfe für Werkzeugübergabe bzw. Lagerung bei gleichformatigen Grundplatten.

Kann bei Bestellung von Transferleisten und Konsolen komplett montiert geliefert werden
Unmontierte Einzellieferung paarweise



Anwendung Werkzeugführung			Maße				
Transferleisten	Konsolen	Typ	A	B	C	D	E
X	X	W1	100	130	55	15	52
	X	W2	125	175	80	20	52
X	X	W3	125	175	80	20	63
	X	W4	125	175	80	20	73
X	X	W5	160	220	100	25	65

Typauswahl Werkzeugführung für Transferleisten und Konsolen

zur Positionierung und Montage auf	Werkzeugf. Typ	
Transferleisten bis 30 kN	TL03	W1
bis 60 kN	TL06	W3
bis 100 kN	TL10	W5
Schwenkkonsole, symmetrisch	CS 01/02	W1
	CS 04/06	W4
Schwenkkonsole, asymmetrisch	CA 01/02	W1
	CA 04/06	W4
Doppelschwenkkonsole	CD 01/02	W1
	CD 04/06	W4
Konsolen, Kragausführung	CK 00/01/02/03	W1
Konsolen, Trägerausführung	CT 02	W1
	CT 04	W2
	CT 06	W3
	CT 10	W5

Bestell-Code (Eigenmontage)

W1
W2
W3
W4
W5

Bestell-Code 3 Paare montiert

W1M3
W2M3
W3M3
W4M3
W5M3

2 Paare montiert
(500 mm Ausladung)

W1M2

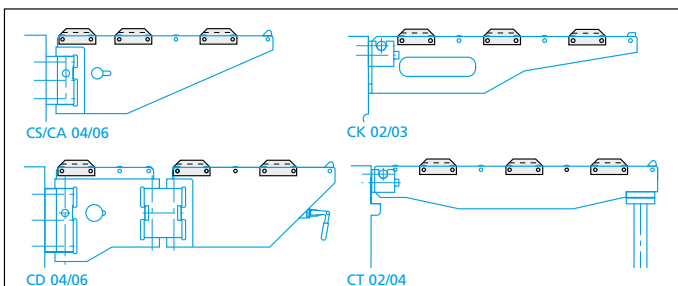
Bestell-Hinweis

Bei Bestellung mehrerer Konsol-Paare geben Sie uns bitte einen Hinweis (Bestell-Code), welche Konsolen mit einer Werkzeugführung auszustatten sind.

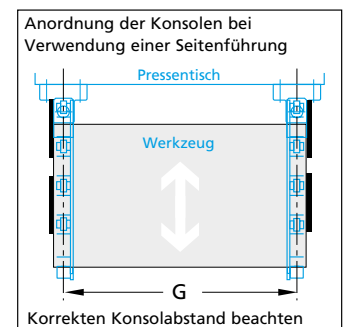
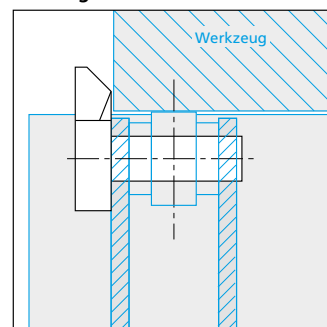
Montagepositionen

Bei Transferleisten nach Angabe/Skizze.

Bei Konsolen entsprechend der Zeichnungen oder nach Ihrer Angabe/Skizze. Bei Bedarf erhalten Sie entsprechende CAD-Daten. Konsolen mit 500 mm Ausladung werden mit 2 Werkzeugführungs-paaren ausgestattet



Führungsfunktion bei Konsolen



→ SICHERES UND SCHNELLES HANDLING

BEI GROSSEN TRAGKONSOLEN

ROLLBLOC-Transport-Roller FK für Konsolen CT 06/10

universell einsetzbar

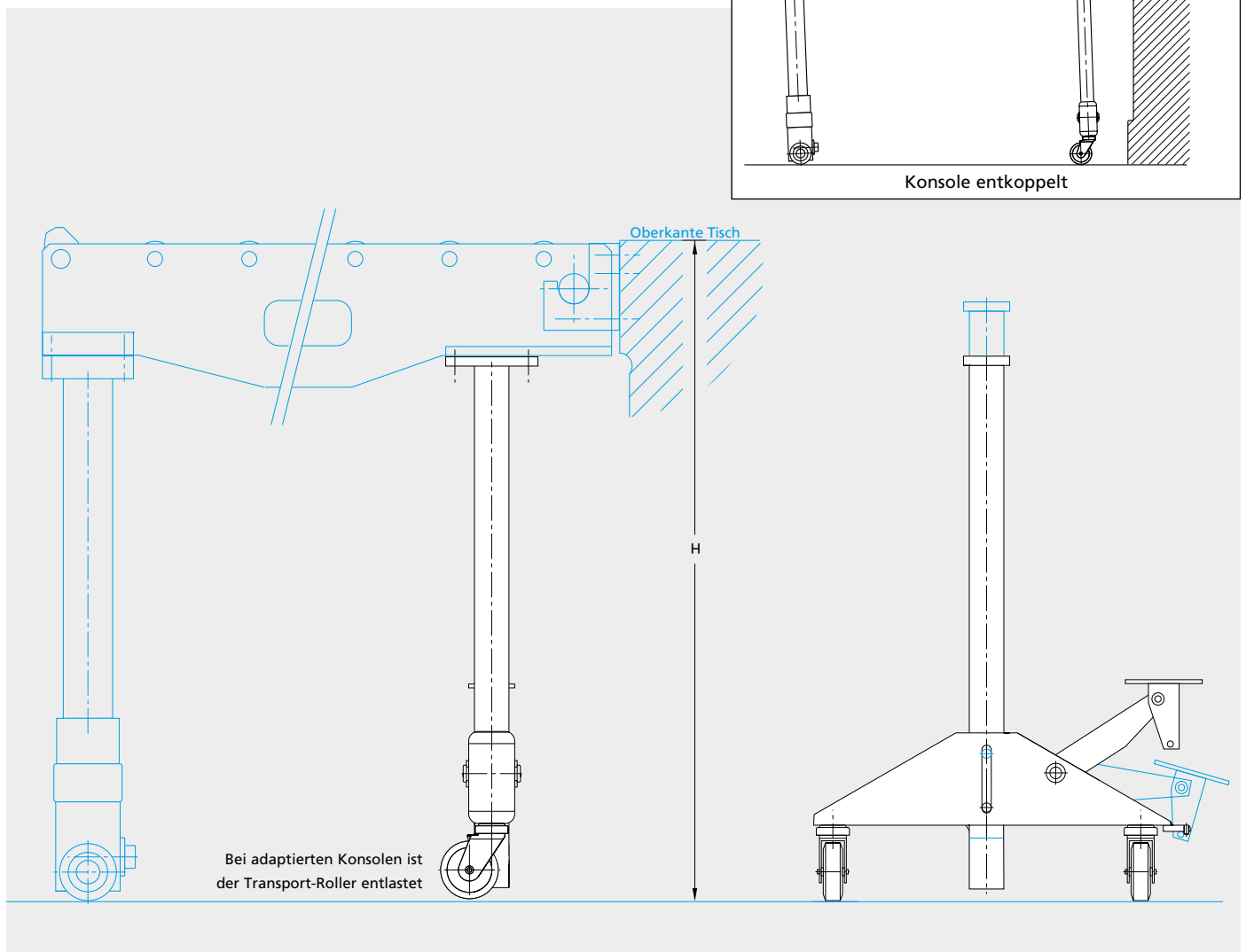
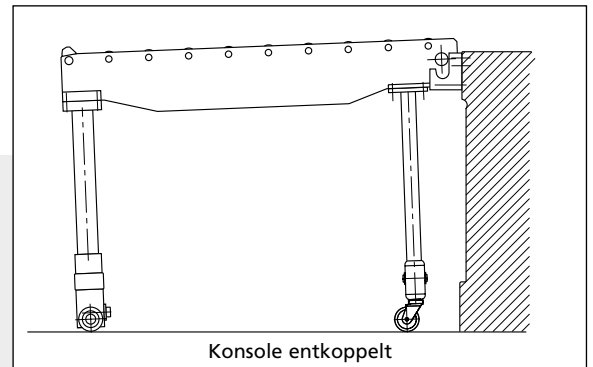
zum Einhängen der Konsole,
Hub mit Pedalbedienung

Bestell-Bezeichnung

Bestell-
Code

FK 10 H.....

 Millimeterangabe der Tischhöhe über Flur (4-stellig)



**→ 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	×	×	

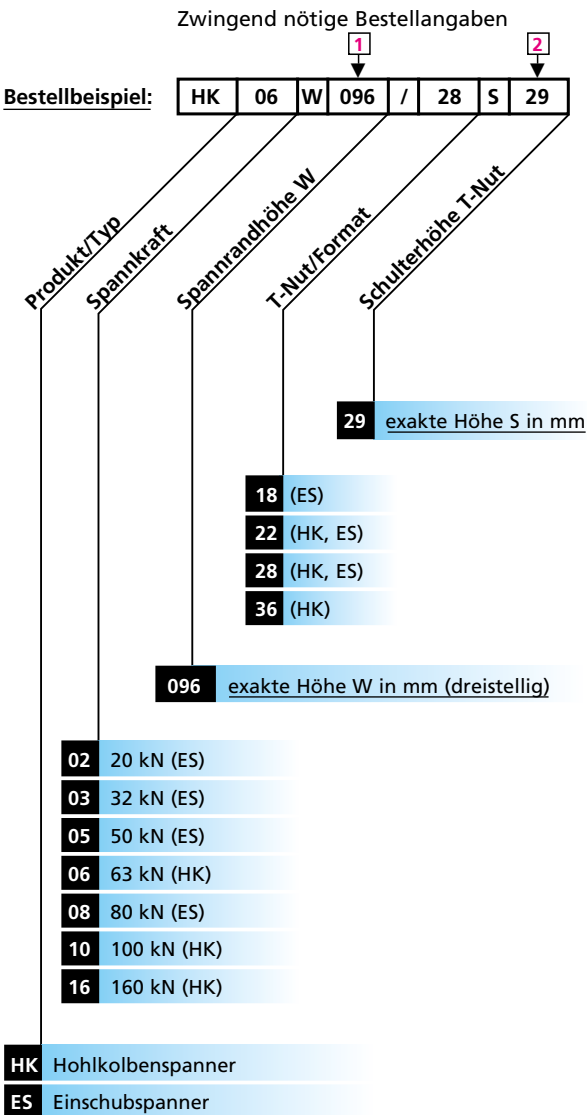
**Alle Angaben zur Spannkraft der Spanner beziehen sich auf den üblichen Betriebsdruck von 400 bar*



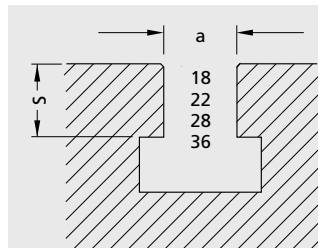
Der Leitfaden
zur einfachen und genauen

→ BESTELL-BEZEICHNUNG

FÜR ROLLBLOC-HOHLKOLBENSPELLER UND ROLLBLOC-EINSCHUBSPELLER



T-Nut DIN 650



► Wegen der üblichen Toleranzen bei der Schulterhöhe (S) in Pressentisch und Stößel muss auftragsspezifisch 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		HK06W.../22S...
			28	HK06W.../28S...
HK 10	100 kN	28		HK10W.../28S...
			36	HK10W.../36S...
HK 16	160 kN	36		HK16W.../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

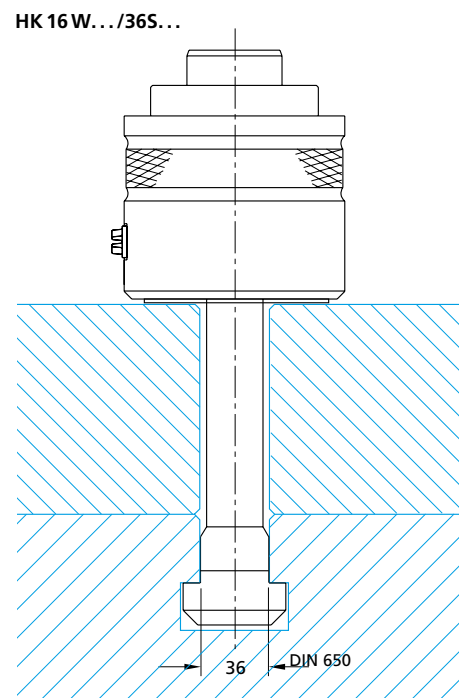
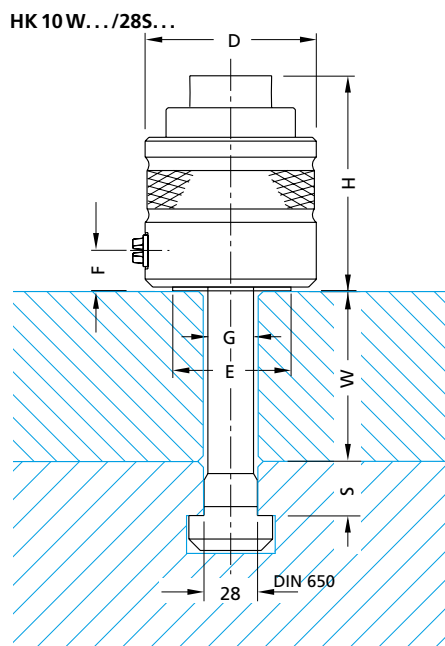
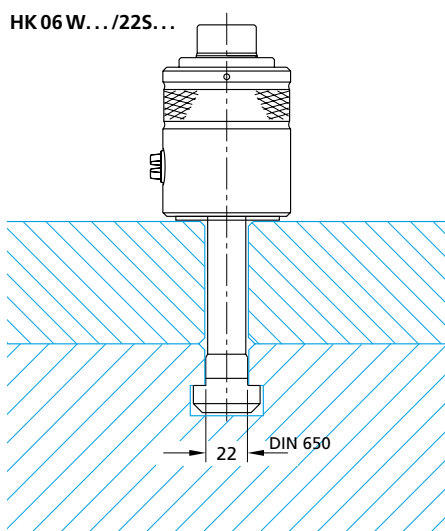


1 (W) Höhe des Werkzeugspannrandes als dreistellige mm-Angabe, z.B. 086 bei 86 mm

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



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

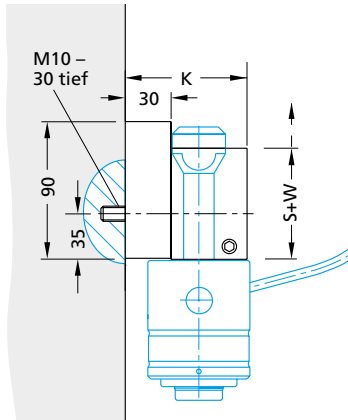
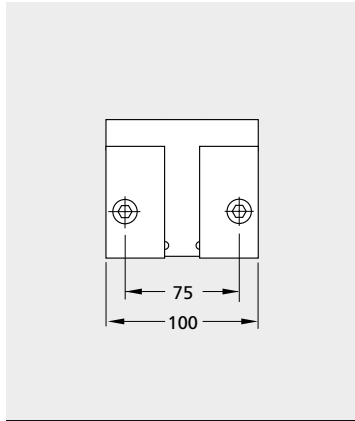
2

1

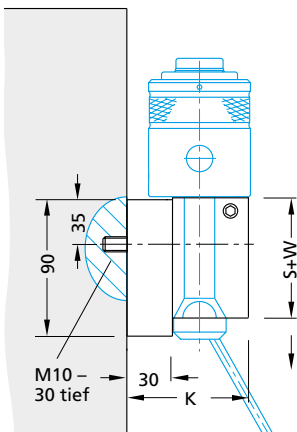
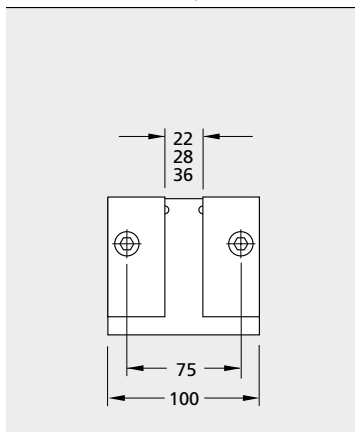
2

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

→ HYDRAULISCH SPANNEN

HOHE FLEXIBILITÄT BEI SCHNELLEM HANDLING

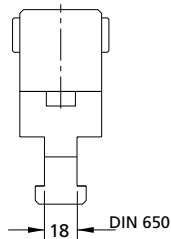
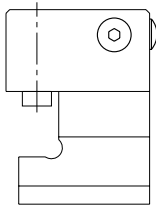
ROLLBLOC-Einschubspanner ES

Hydraulik-Betrieb Druck max. 400 bar

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

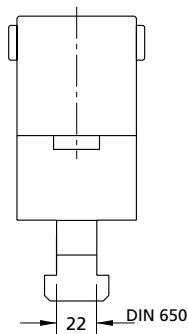
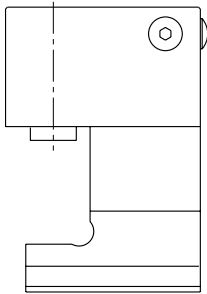
Benötigter Ventilsatz: Typ E

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



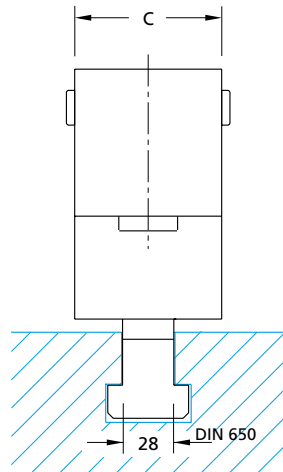
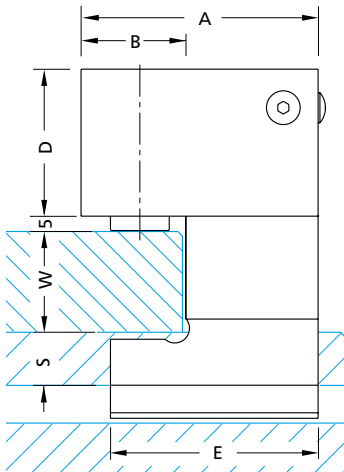
ES 03 W... / 22 S...

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

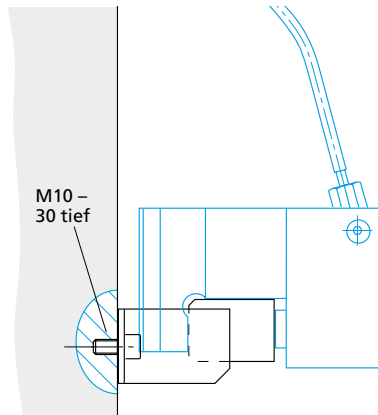
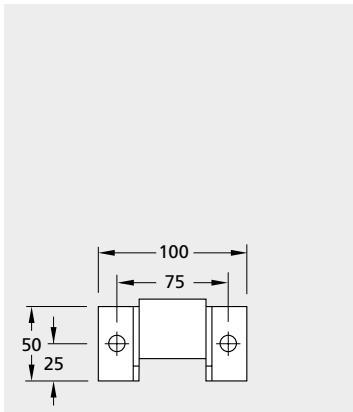
2

1

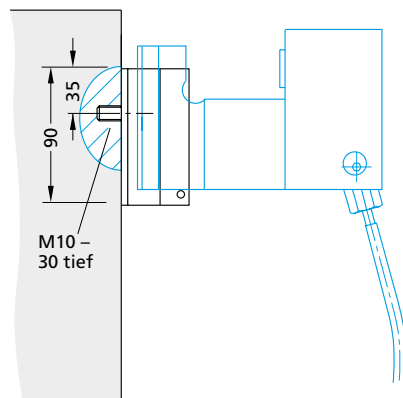
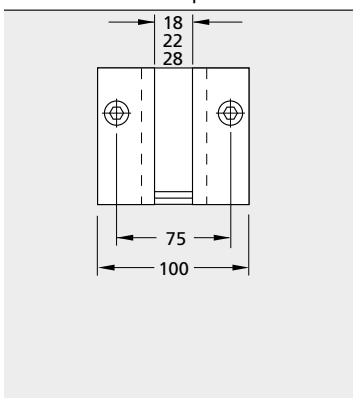
2

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

Parkstation am Stößel



Parkstation an Tischplatte



→ 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)

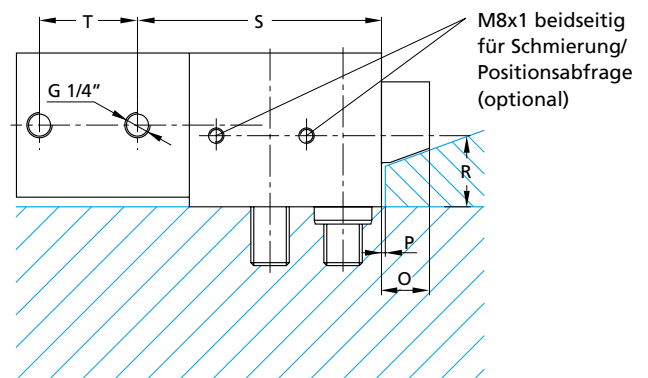
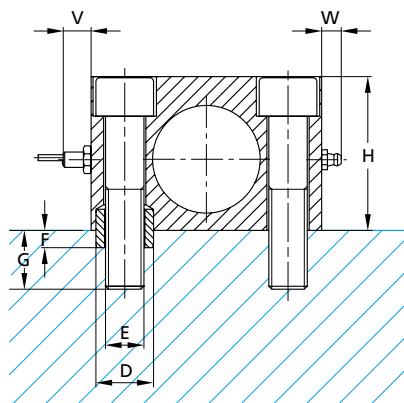
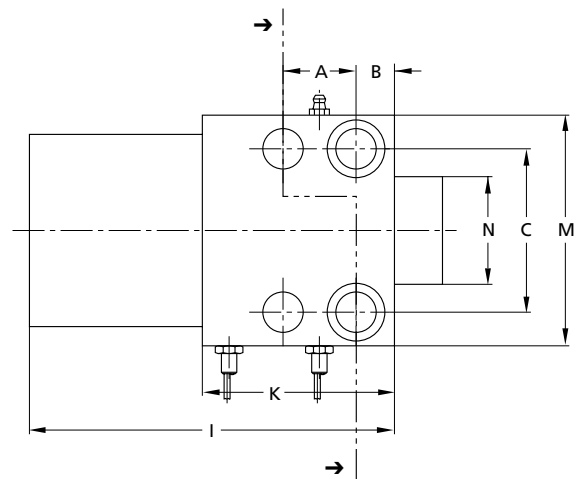
Hydraulisch doppelt wirkend. Anschluss G 1/4". Empfohlener Ventilsatz: D bzw. T

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	M12	7	30
KS05...	30	16	65	26	M16	9	40
KS10...	38	20	85	30	M20	11	45
KS16...	50	25	106	35	M24	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

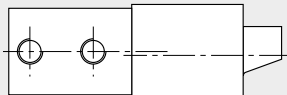
ROLLBLOC

ROLLBLOC-Keilspanner KS

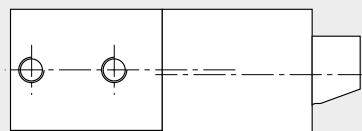
Projektierungs-Maße

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

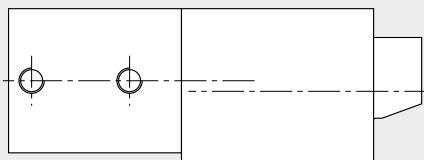
KS02...



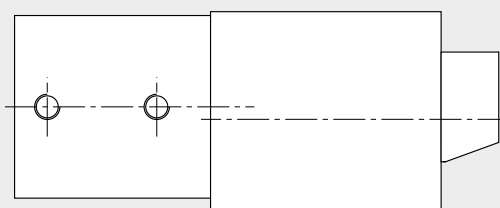
KS05...



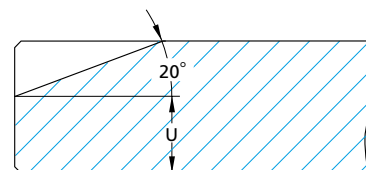
KS10...



KS16...



Werkzeuganschluss-Maße



→ VERTEILTE SPANNKRAFT

ROLLBLOC-Spannleisten SL

Hydraulik-Betrieb Druck max. 400 bar. Anschlussgewinde G 1/4"

Für Pressentisch und positionierbaren Stößel

Benötigter Ventilsatz: E

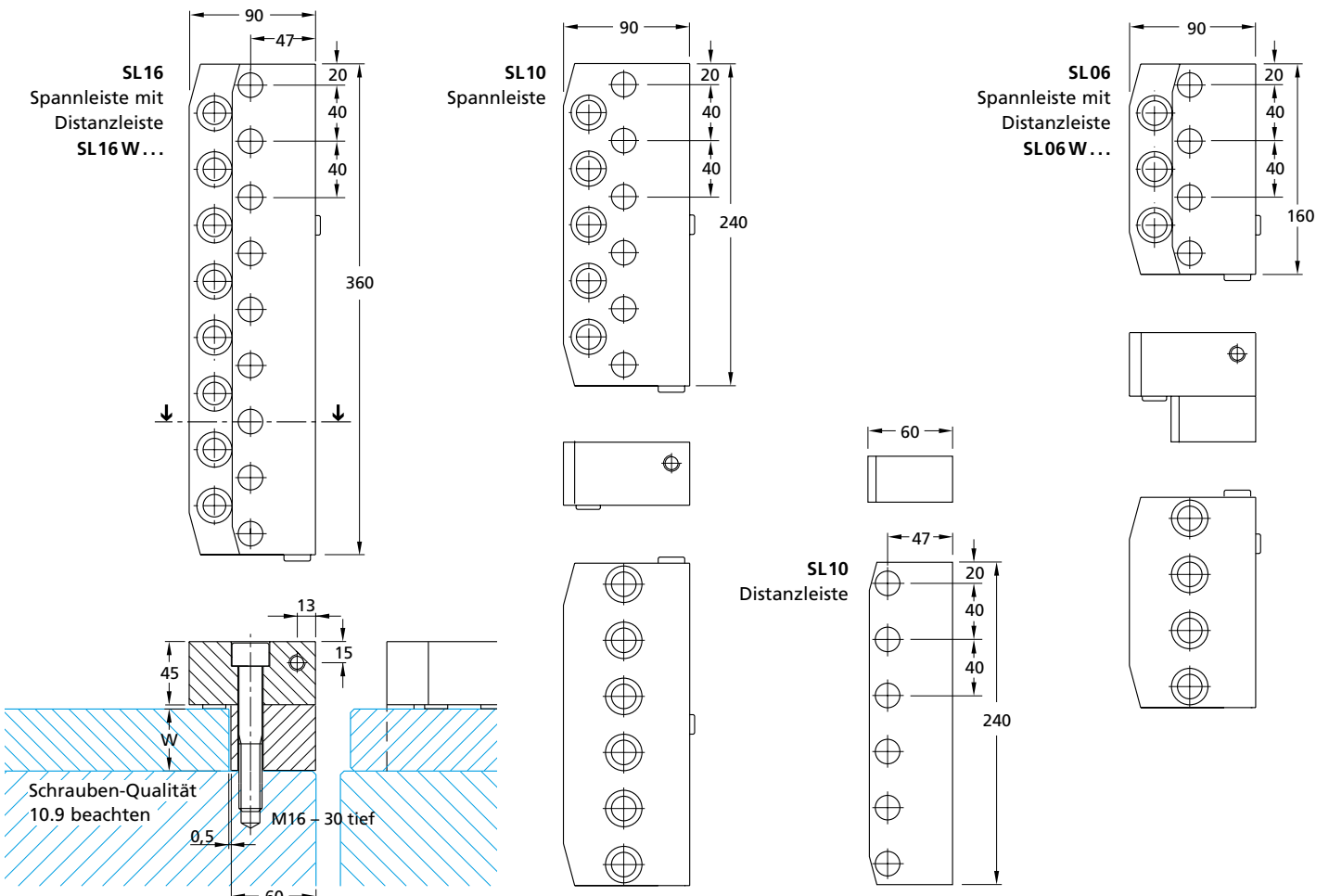
Empfohlener Spannhub 5 mm
Gesamthub 8 mm

Empfohlenes Spaltmaß zwischen Werkzeugplatte und Distanzleiste
0,5 mm.

Typliste

Typ	Spannkraft	Bestell-Code Spannleiste	Bestell-Code Distanzleiste
SL 06	63 kN	SL 06	SL 06 W...
SL 10	100 kN	SL 10	SL 10 W...
SL 16	160 kN	SL 16	SL 16 W...

1 Angabe der Spannrandhöhe der Werkzeug-Grundplatte in mm



**GÜTHLE****ROLLBLOC**

→ VIELSEITIGE EINSATZMÖGLICHKEITEN

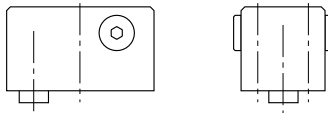
ROLLBLOC-Blockspanner BS

Hydraulik-Betrieb Druck max. 400 bar

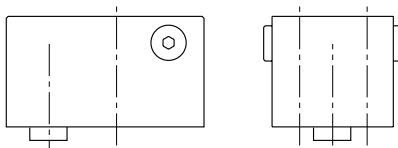
Hydraulik einfach wirkend, mit Federrückstellung. Anschluss G 1/4"

Benötigter Ventilsatz: Typ E

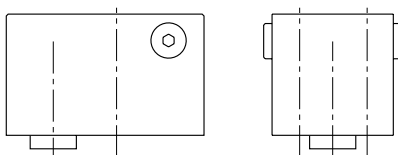
BS 02



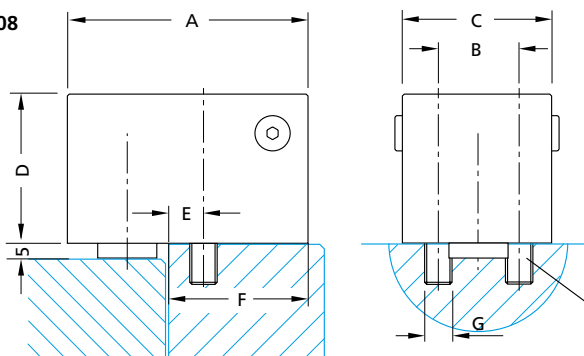
BS 03



BS 05



BS 08



Schrauben-Qualität 10.9 beachten

Typliste

Typ	Spannkraft	Bestell-Code
BS 02	20 kN	BS02
BS 03	32 kN	BS03
BS 05	50 kN	BS05
BS 08	80 kN	BS08

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

→ KOMPONENTEN FÜR DIE SPANNHYDRAULIK

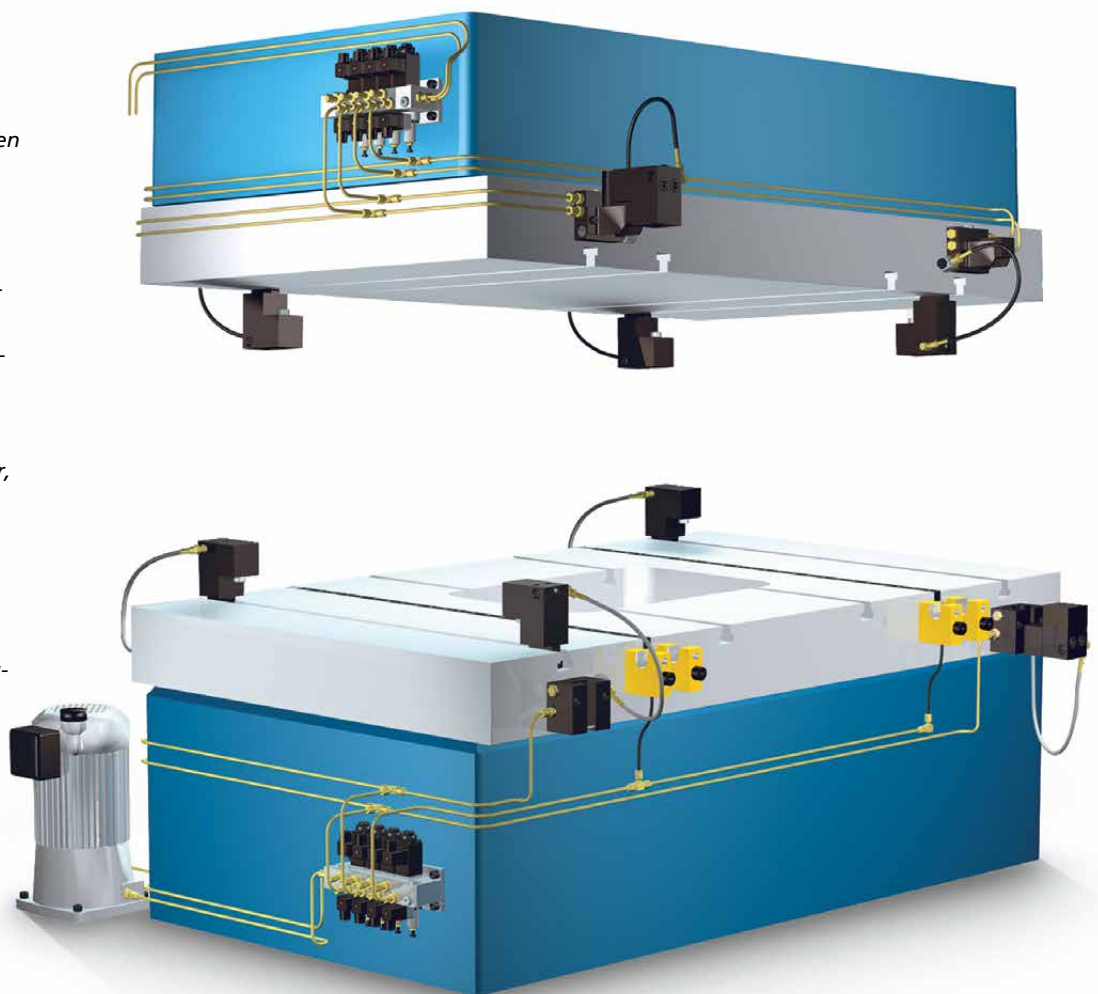
Erzeugung und Steuerung des Spanndrucks

Zur Ansteuerung der ROLLBLOC-Hydraulikspanner werden spezielle Hydraulikventilsätze verwendet.

Für die Erzeugung des Spanndrucks (in einem autark arbeitenden System) ist die ROLLBLOC-Hydraulik-Einheit vorgesehen.

Durch eine mehrkreisige Versorgung der Hydraulikspanner, z. B. 'über Kreuz', können ergänzende Maßnahmen zur Funktionssicherung getroffen werden.

Dies kann durch den Einsatz von entsperrbaren Rückschlagventilen in den Hydraulik-Verteilerplatten ergänzt werden.



Dieses Ausstattungsbeispiel zeigt:

Pressentisch mit hydraulischen ROLLBLOC-Kugelleisten und Konsolen für ROLLBLOC-Trägerkonsolen.

ROLLBLOC-Einschubspanner an Pressentisch und Stößel. Jeweils 2-kreisige Hydraulikversorgung über ROLLBLOC-Hydraulik-Verteilerplatten mit aufgesetzten ROLLBLOC-Parkstationen.

Die ROLLBLOC-Verteilerplatten am Stößel sind mit Rückschlagventilen ausgestattet.

Die ROLLBLOC-Ventilsätze befinden sich auf Montageplatten, in diesem Fall auch am Pressentisch.

Das ROLLBLOC-Hydraulikaggregat steht hier als gesondertes Element. Die Elektrik zur Steuerung der Ventile ist nicht dargestellt.

VORBEMERKUNGEN FÜR PROJEKTIERUNG UND BESTELLUNG

ROLLBLOC-Hydraulik-Verteilerplatte

Hydraulik-Verteilerplatten dienen in erster Linie zur Verzweigung der Hydraulik an adaptive Spanner. Sie bieten zudem eine stabile Grundlage für die Verrohrung der Spannhydraulik.

Die Hydraulik-Verteilerplatten können auch mit entsperzbaren Rückschlagventilen zur Spannkraftsicherung geliefert werden.

Konstruktiv sind die Hydraulik-Verteilerplatten auch zur Verwendung als auswechselbare Grundplatten für die Parkstationen vorgesehen.

Parkstationen

Damit adaptive Spanner während des Werkzeugwechsels einen definierten Platz haben, ist es sinnvoll, die entsprechenden Parkstationen vorzusehen. Das vermeidet Kollisionsrisiken und im Bedarfsfall können die Spanner auch während der Produktion in der Parkstation verbleiben. Die Parkstationen sind so ausgebildet, dass sie direkt auf eine hydraulische Verteilerplatte aufgesetzt werden können bzw. deren Grundplatte ersetzen.

Bei der Bestellung bitte beachten: Parkstationen sollten immer zusammen mit den jeweiligen Spannern bestellt werden. Parkstationen und Verteilerplatten sind einzeln zu bestellen (auch wenn sie später kombiniert montiert werden).

Schlauchverbindungen für adaptive Hydraulikspanner

Standardmäßig werden vier verschiedene Schlauchlängen angeboten. Die Bemessung der Länge orientiert sich in der Regel am kleinsten Werkzeug. Die Ausstattung mit einer Schwenkverschraubung ist für das Handling der Spanner vorteilhaft. In einer zusätzlichen Ausführung können die Schläuche auch mit einer integrierten Schnellverschlusskupplung bestellt werden.

ROLLBLOC-Hydraulikeinheit

Die ROLLBLOC-Hydraulikeinheit baut auf einem Geräterahmen mit reichlich bemessener Ölaufangwanne auf. Darauf montiert sind das **Hydraulikaggregat**, in der Regel mit den **Ventilsätzen**, und der **Schaltkasten** (optional).

Das Hydraulikaggregat ist so ausreichend dimensioniert, dass z. B. 20 Hohlkolbenspanner (je 160 kN Spannkraft bei 400 bar) versorgt werden können.

Die Befestigung der Ventilsätze erfolgt zweckmäßigerweise am Hydraulikaggregat. Auf einer gesonderten Ventilmontageplatte, zur Befestigung im Stößelbereich, können die Ventilsätze in Spannernähe platziert werden. Insbesondere bei Mehrkreisanwendungen im Stößelbereich lässt sich damit die Anzahl der bewegten Schlauchverbindungen reduzieren.

ROLLBLOC-Steuerungsventile

Für die ROLLBLOC-Ventilsätze kommen Sitzventile (24 V DC) namhafter Hersteller zum Einsatz.

Die Ventile werden auf einen Funktionsblock mit Hydraulik-Messanschluss aufgebaut.

Ventile mit der **Funktion 'Spannen'** sind mit einem **Druckschalter** zur Funktionsüberwachung ausgestattet. **Ventilsatz: E...**

Doppelt wirkende Ventilsätze für **'Spannen'** und **'Lösen'** werden für die ROLLBLOC-Keilspanner benötigt. Auch beim Einsatz der Parkstationen von ROLLBLOC-Hohlkolbenspannern und ROLLBLOC-Einschubspannern, die mit entsperzbaren Rückschlagventilen ausgestattet sind, werden diese Ventilsätze verwendet. **Ventilsatz: D...**

Für die Druckversorgung der ROLLBLOC-Hubleisten stehen folgende Ventilsätze zur Verfügung:

Ventilsatz: K...
für ROLLBLOC-Kugelleisten
(40 bar Arbeitsdruck)

Ventilsatz: W...
für ROLLBLOC-Wälzleisten
(80 bar Arbeitsdruck)

Bestellung und Lieferung

Zur übersichtlichen Bestellung sind die Ventilsätze, die Hydraulikeinheit bzw. das Hydraulikaggregat und die eventuell zusätzliche Montageplatte mit gesonderten Bestellnummern versehen.

Die Lieferung erfolgt komplett montiert und je nach bestellter Ausbaustufe auf Klemmleiste verdrahtet oder zusätzlich mit einer Steuerung ausgestattet. In den Preisen der Ventilsätze sind die jeweiligen Kostenanteile für Funktionsbauteile, Verdrahtung und Steuerung enthalten.

Installation

Auf Wunsch kann die Installation vom Werk oder von einem ROLLBLOC-Servicepartner in Ihrer Nähe ausgeführt werden. Nehmen Sie dazu bitte telefonischen Kontakt mit uns auf.
Telefon: +49 (0)7163 99090

→ PRAKTISCH UND ÜBERSICHTLICH

ROLLBLOC-Hydraulik-Verteilerplatte HV01/HR01

universelle Ausführung für Pressentisch und Stößel

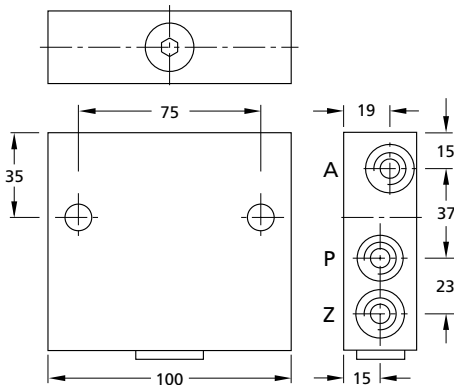
Schnelle Installation durch vereinfachte Verrohrung

Dient auch als Montagebasis für Parkstationen (siehe Seiten 47 und 49)

Ausführung: mit Rückschlagventil

Bestell-Code HR01

Benötigter Ventilsatz D

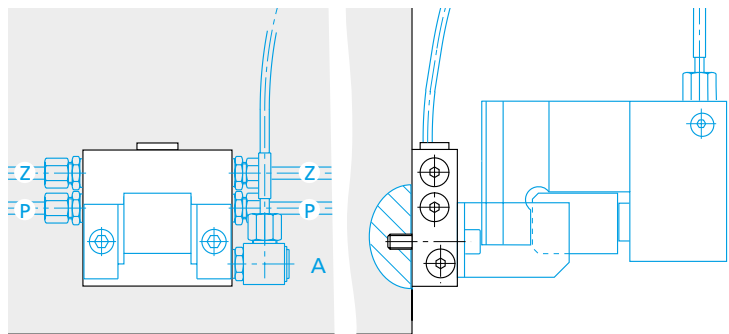


Diese Hydraulik-Verteilerplatten sind insbesondere zur Ansteuerung der ROLLBLOC-Spanner vorgesehen. Bei der Verwendung adaptiver Spanner können die evtl. benötigten Parkstationen direkt auf die jeweilige Verteilerplatte montiert werden.

Anwendungsbeispiel:

Hydraulik-Verteilerplatte mit Rückschlagventil,
an Stößel montiert.

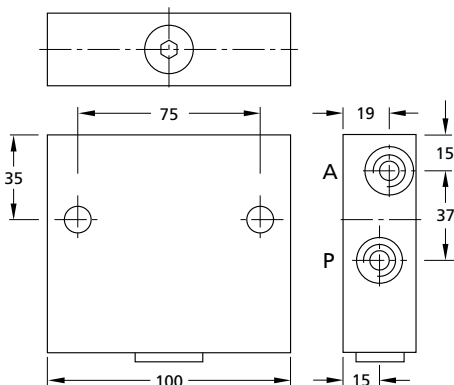
Mit aufgesetzter Parkstation PS für Einschubspanner ES



Ausführung: ohne Rückschlagventil

Bestell-Code HV01

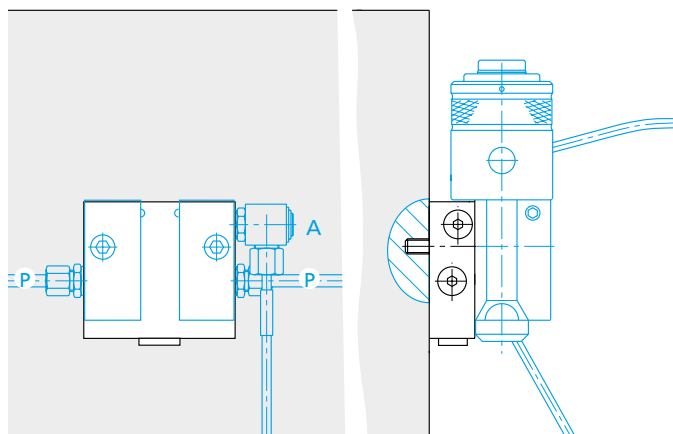
Benötigter Ventilsatz E



Anwendungsbeispiel:

Hydraulik-Ventilplatte am Pressentisch montiert

mit aufgesetzter Parkstation PH für Hohlkolbenspanner HK





GÜTHLE

ROLLBLOC

→ HYDRAULIK-SCHLÄUCHE FÜR ADAPTIVE HYDRAULIK-SPANNER

ROLLBLOC-Hydraulik-Schläuche

komplett konfektioniert Druckbereich bis 400 bar

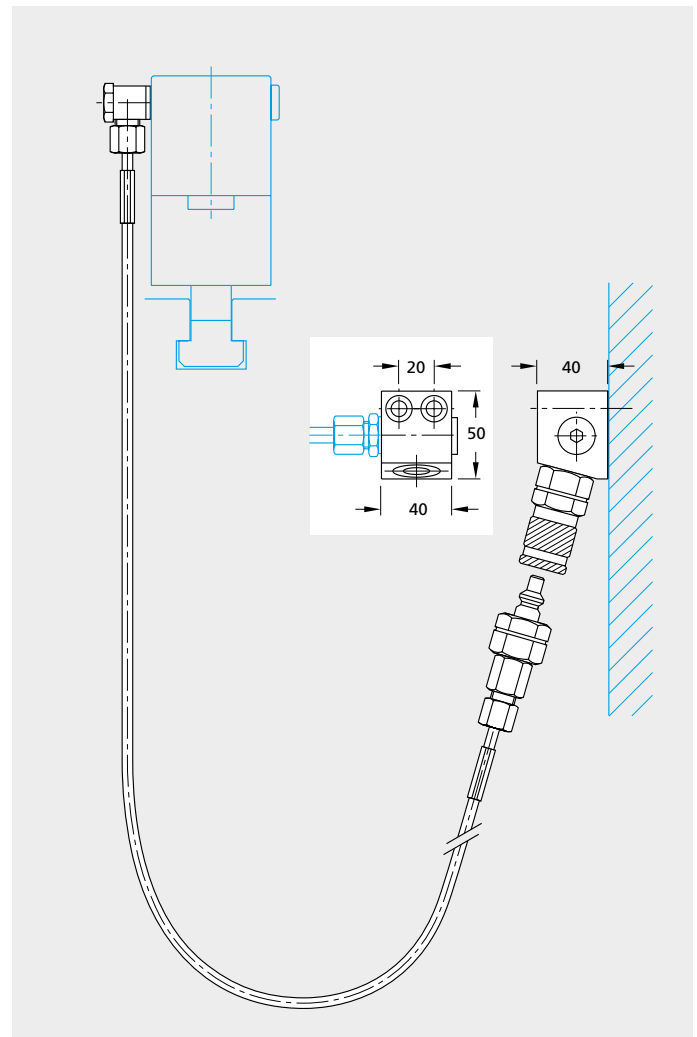
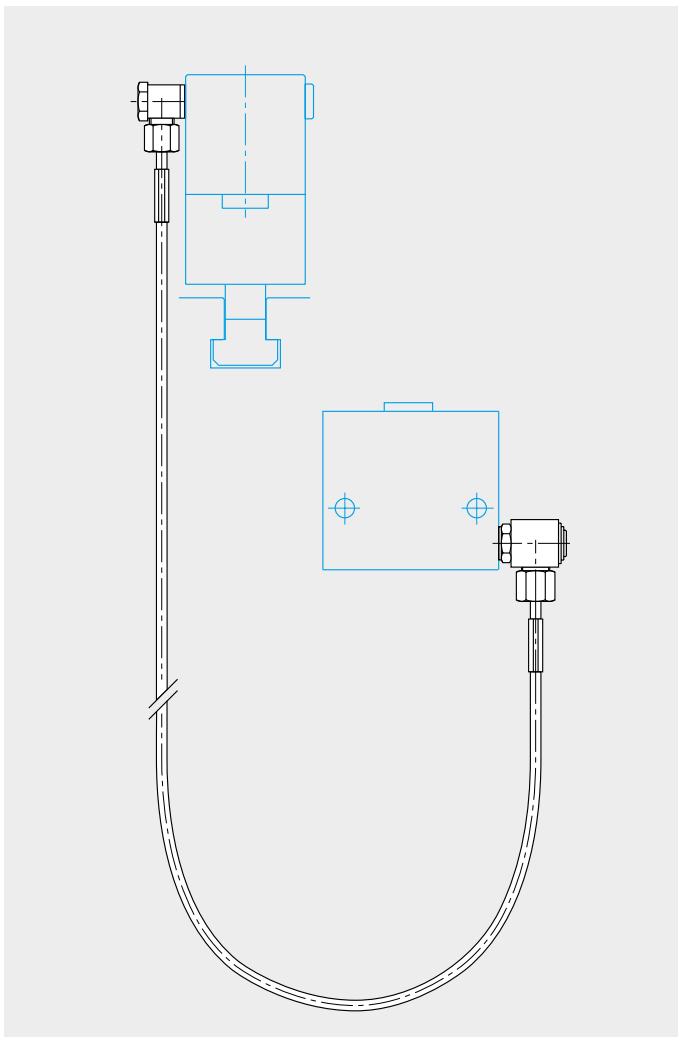
Mit Winkelanschluss-Stücken G 1/4", einseitig mit Drehgelenk ausgestattet Typ SV
Zusätzliche Ausführung mit Schnellverschlusskupplung ST

Typ: SV

Standard Ausführung	Schlauchlänge zwischen Winkelanschluss-Stücken	Bestell-Code
	500 mm	SV0500
	630 mm	SV0630
	800 mm	SV0800
	1000 mm	SV1000

Typ: ST

incl. Anschlussblock (AB01) und Schnellverschlusskupplung	Schlauchlänge incl. Kupplung	Bestell-Code
	615 mm	ST0500
	745 mm	ST0630
	915 mm	ST0800
	1115 mm	ST1000



VENTILTECHNIK

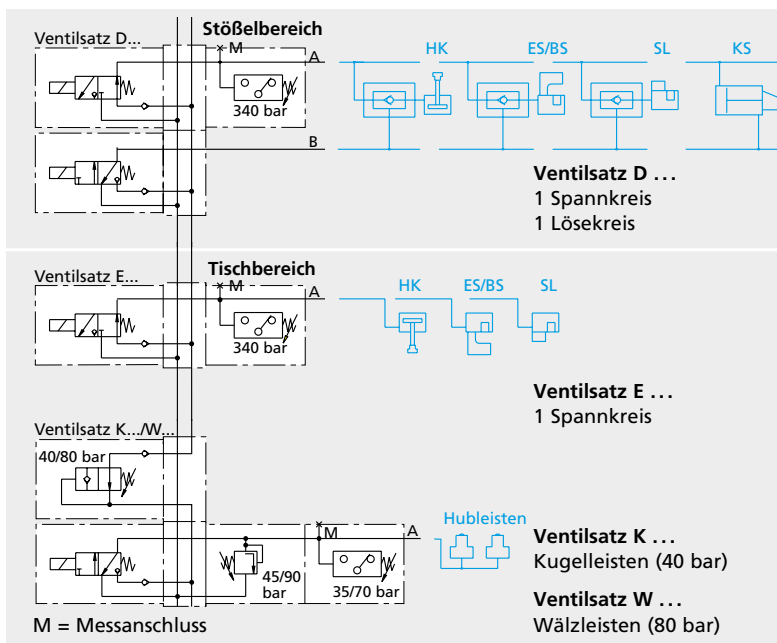
FÜR ROLLBLOC-SPANNER UND ROLLBLOC-HUBLEISTEN

ROLLBLOC-Ventilsätze

Sitzventile 24 V DC, LED-Stecker

Anschluss G 1/4". Für Werkzeugspanner und für Hubleisten
Lieferung komplett montiert auf Hydraulikaggregat oder Montageplatte

Anwendungsbeispiel/Erläuterung Ventilsätze



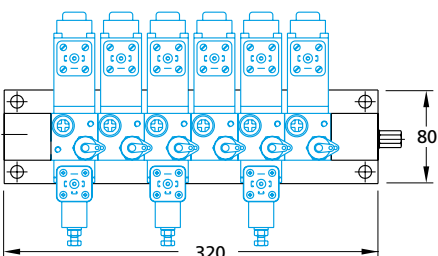
Typliste

Ventilsätze ¹				Bestell-Code
Typ	montiert	verdrahtet (Klemml.)	ange-steuert ²	
E...	S...			ES A
		V...		EV ...
			E...	EE ...
D...	S...			DS ...
		V...		DV ...
			E...	DE ...
K...	S...			KSA
		V...		KVA
			E...	KEA
W...	S...			WSA
		V...		WVA
			E...	WEA

¹ Lieferform auf Aggregat-
bestellung abstimmen.
² Nur in Verbindung mit
Hydraulikeinheit
Ausführung ...E (Seite 59)

1 Wichtige Ergänzung!
Bitte angeben, wo der Ventil-
satz montiert werden soll
A = Aggregat
P = Montageplatte
(nur für Ventile der
Stößelspanner)

Montageplatte für Stößelbereich



Für Ventilsätze, die im
Stößelbereich gesondert
montiert werden sollen,
wird eine Montageplatte
eingesetzt.

Montageplatte PS6
Beispielhafte Abbildung,
bestückt mit 3 Ventilsätzen DSP.
Andere Abmessungen sind
auf Anfrage erhältlich

**Alle Ventilsätze werden
komplett montiert geliefert**

Ventilsätze für Spanner im
Tischbereich werden grund-
sätzlich auf dem Aggregat
angeordnet.
Werden die Ventilsätze
(...VP und ...EP) auf einer
Montageplatte montiert,
wird auf einen Klemmkasten
(nahe der Montageplatte)
verdrahtet.

**GÜTHLE****ROLLBLOC****→ KOMPAKTE**

HYDRAULIK-EINHEIT

MIT OPTIONALER STEUERUNG

ROLLBLOC-Hydraulik-Aggregat

Betriebsdruck 400 bar

Mit Aussetzbetrieb

Ausführung in Abhängigkeit von Förderleistung und Nutzvolumen

Technische Daten Typ A...

Fördermenge 1,5 Liter/min
 Tankvolumen 4,0 Liter
 Hydrauliköl HLPD 46
 Nutzvolumen 2,0 Liter
 Antriebsleistung 0,75 kW
 Spannung 400 V, 50 Hz
 Drehzahl 1.360 min⁻¹
 Steuerspannung 24 V DC

Abmessungen:

340 x 610 x 630 mm
 (B x T x H)

Ausstattung

Temperaturwächter
 Füllstandskontrolle
 Druckbegrenzung
 Druckschalter
 Alugehäuse

Technische Daten Typ B...

Fördermenge 1,8 Liter/min
 Tankvolumen 5,0 Liter
 Hydrauliköl HLPD 46
 Nutzvolumen 3,0 Liter
 Antriebsleistung 1,0 kW
 Spannung 400 V, 50 Hz
 Drehzahl 1.370 min⁻¹
 Steuerspannung 24 V DC

Abmessungen:

340 x 610 x 630 mm
 (B x T x H)

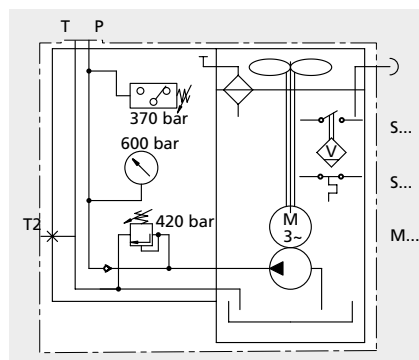
Ausstattung

Temperaturwächter
 Füllstandskontrolle
 Druckbegrenzung
 Druckschalter
 Alugehäuse

Typliste

Aggregat		Elektrische Ausrüstung			Bestell-Code
mit Rahmen	ohne Rahmen	ohne Elektrik	Verdraht. auf Klemmleiste	Aggregat-Steuerung	
AR		S			ARS
			V		ARV
				E	ARE
	AN	S			ANS
			V		ANV
				E	ANE
	BR	S			BRS
			V		BRV
				E	BRE
	BN	S			BNS
			V		BNV
				E	BNE

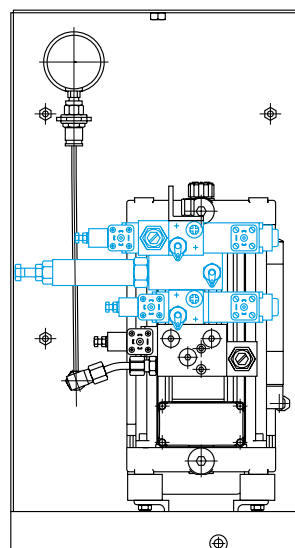
Weitere Aggregate optional

**Rahmen**

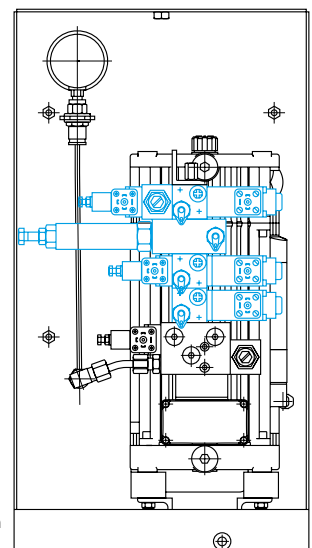
mit Ölauffangwanne
 Anbaumöglichkeit für Klemmenkasten
 Steuerung mit Bedienpult

ROLLBLOC-Hydraulikeinheit A

Aggregat mit Rahmen und Steuerung
 Bestell-Code: ARE

**ROLLBLOC-Hydraulikeinheit B**

Aggregat mit Rahmen und Steuerung
 Bestell-Code: BRE



Abbildungen rückseitig

Bestellbeispiel →

Bedarfsklärung/Beispiel:

Ausgangslage:

An einer Presse werden im Stößelbereich
8 Einschubspanner, Typ ES eingesetzt.

Auf dem Pressentisch kommen 4 Spannleisten, Typ SL zum Einsatz.

Zur Handhabung der Werkzeuge sind im Pressentisch
2 hydraulische ROLLBLOC-Wälzleisten eingebaut.

Aus Sicherheitsgründen sollen die Einschubspanner am Stößel
über 2 getrennte, doppeltwirkende Kreise versorgt werden.
Der Installationsaufwand wird durch die Verwendung von
Verteilerplatten verringert.
Aus diesem Anwendungsfall ergibt sich das unten stehende
Bestellbeispiel.

Bestellbeispiel: BRE-1EEA-1WEA-2DEP

Produktanwendung

Bestell-Bezeichnung:

1. Hydraulikeinheit

1 Hydraulikeinheit, bestehend aus Aggregat mit
Rahmen und Steuerung (Aggregat Typ B)

1 Stück Hydraulikeinheit BRE

2. Tischbereich

2.1 1 Ventilsatz für Spannleisten Typ SL, elektrische
Ansteuerung*, (Montage am Aggregat, Standard)

1 Stück Ventilsatz EEA

2.2 1 Ventilsatz für Wälzleisten, elektrische Ansteu-
erung*, (Montage am Aggregat, Standard)

1 Stück Ventilsatz WEA

3. Stößelbereich

2 Ventilsätze für Einschubspanner Typ ES in
2-Kreis-Anordnung 'über Kreuz' und Parkstation
mit entsperbarem Rückschlagventil, elektrische
Ansteuerung*, für Montage auf Platte am Stößel

2 Stück Ventilsätze DEP

*Nur in Verbindung mit Hydraulikeinheit ... E



GÜTHLE

ROLLBLOC

→ HOCHWERTIGE KOMPONENTEN

FÜR ZUVERLÄSSIGE FUNKTIONALITÄT



*Hydraulik-Ventile zur Steuerung der
ROLLBLOC-Spanner und ROLLBLOC-Hubleisten
auf Montageplatte*



*ROLLBLOC-Hydraulikeinheit (Rückseite)
mit Pumpe und Steuerventilen.
Rahmenaufbau mit optionalen
Elastomerdämpfern*



*ROLLBLOC-Hydraulikeinheit
mit Bedienpult und Steuerung*

RB-DE-022016
Irrtum und technische
Änderungen vorbehalten.
Alle Maße in Millimeter.



GÜTHLE
IDEE UND SYSTEME

ROLLBLOC

Güthle Pressenspannen GmbH

Gottlieb-Haefele-Straße 9
73061 Ebersbach
DEUTSCHLAND

Fon: +49 7163 99090

Fax: +49 7163 990990

tech-info@guethle-swt.de

www.guethle-swt.de

