|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | |  |  | | --- | --- | | **Ansprechpartner:**  Ralf Trömer  Marketing  Tel.: +49 (0) 6405 / 89-353  Fax: +49 (0) 6405 / 89-374  E-Mail: [r.troemer@roemheld.de](mailto:r.troemer@roemheld.de)  F. Stephan Auch  auchkomm Unternehmenskommunikation Tel.: 0911 27 47 100 E-Mail: [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de) | Römheld GmbH  Friedrichshütte  Römheldstraße 1-5  35321 Laubach  Germany  Tel.: +49 (0) 6405 / 89-0  Fax: +49 (0) 6405 / 89-211  E-Mail: [info@roemheld.de](mailto:info@roemheld.de)  [www.roemheld-gruppe.de](http://www.roemheld-gruppe.de) | | | Römheld GmbH  Friedrichshütte  Römheldstraße 1-5  D-35321 Laubach  Germany  Tel.: +49 (0) 6405 / 89-0  Fax: +49 (0) 6405 / 89-211  E-Mail: [info@roemheld.de](mailto:info@roemheld.de)  [www.roemheld-gruppe.de](http://www.roemheld-gruppe.de) |

Presse-Information 4/2019

* **ROEMHELD auf der Moulding Expo: Neuer Blockzylinder „S“ für Pressen und Stanzen – bis 500 bar Betriebsdruck und 200 °C Betriebstemperatur**
* **Werkzeuge und Formen bis 2 t mit Centrick-Manipulator sicher und ergonomisch handeln**

*Laubach, den 1. April 2019.* Für den Einsatz in der Umformtechnik, speziell auch für Stanzen, hat ROEMHELD den neuen Blockzylinder „S“ entwickelt, der erstmals auf der Moulding Expo zu sehen ist. Ein weiterer Messeschwerpunkt ist der Centrick Dreh-Kipp-Manipulator. Er vereinfacht das Handling von Lasten bis 2 t und ist vor allem für Unternehmen aus der Instandhaltung von Werkzeugen und Formen gedacht. Außerdem gibt die Unternehmensgruppe einen Überblick über das große Sortiment an Hydraulikzylindern sowie ihr umfassendes Angebot an HILMA Maschinenschraubstöcken und STARK Nullpunktspannsystemen. Die ROEMHELD Gruppe stellt in Halle 3 an Stand 3A11 aus.

**Blockzylinder S: Für Betriebsdrücke bis 500 bar und Betriebstemperaturen bis 200 °C**

Der neue Blockzylinder „S“ – wie „strong“ – ist eine besonders robuste Weiterentwicklung des jahrzehntelang bewährten ROEMHELD-Standardelementes. Der doppelt hydraulisch wirkende, äußerst kompakte Zylinder ist universell für alle linearen Bewegungen mit hohem Kraftbedarf geeignet. Einsetzbar ist er für maximale Betriebsdrücke bis 500 bar und Betriebstemperaturen bis 200 °C – auf Anfrage auch bis 250 °C.

Dank zahlreicher Varianten kann der Blockzylinder „S“ für eine große Bandbreite an Anwendungen verwendet werden, beispielsweise zum Stanzen, Umformen und zum Betätigen von Kernzügen und Schiebern im Formenbau. Zur Verfügung stehen fünf Baugrößen mit Kolbendurchmessern von 32 bis 80 mm, vier Hublängen von 25 bis 100 mm und fünf verschiedenen Dichtungssystemen. Es können verschiedene Hydraulikflüssigkeiten verwendet werden, so dass der Blockzylinder „S“ optimal an die jeweiligen Einsatzbedingungen angepasst werden kann. Die inneren Kolbenanschläge wurden verstärkt. Es gibt eine ganze Reihe unterschiedlicher Optionen zur Befestigung des Blockzylinders und für den Anschluss der Hydraulik. Der neu konzipierte Schmutzabstreifer ist soweit versenkt eingebaut, dass die Dichtlippe weitestgehend vor grobem Schmitz oder heißen Spänen geschützt ist.

**Für hohe Querkräfte und Stanzen geeignet**

Alle Modelle sind mit einem Kolben-und Stangenführungssystem ausgestattet, das den mechanischen Verschleiß verhindert und gleichzeitig hohe Querkräfte aufnehmen kann. Beim Stanzanwendungen ist der Betriebsdruck des Blockzylinders „S“ wegen der hohen Belastung durch den Schnittschlag auf 250 bar zu begrenzen.

**Diagramme zeigen Belastungsgrenzen für Betriebsbedingungen**

Für die Auswahl der richtigen Ausführung des Blockzylinders „S“ stellt ROEMHELD dem Kunden übersichtliche Diagramme zur Verfügung, die ihm für alle Betriebsbedingungen die Belastungsgrenzen zeigen. Mit ihrer Hilfe lassen sich beispielsweise auf einen Blick die zulässigen Querkräfte in Abhängigkeit vom Kolbenhub oder die erlaubten Kolbengeschwindigkeiten in Bezug auf die angehängte Masse erkennen.

**Centrick Dreh-Kipp-Manipulator für die Instandhaltung von Werkzeugen bis 2 t**

Mit dem kompakten Dreh-Kipp-Manipulator Centrick spricht ROEMHELD auf der Moulding Expo vor allem Unternehmen an, die Werkzeuge und Formen instand halten. Mit seiner Hilfe können Lasten von bis zu 2.000 kg endlos und stufenlos gedreht und um bis zu 90° gekippt werden.

Das Bauteil wird dabei um eine virtuelle, vorgelagerte Achse geschwenkt. Das hat zur Folge, dass sich das Bauteil nur dreht, translatorisch aber seine Lage im Raum behält. Seine Höhe und die Schwerpunktlage ändern sich beim Kippen nur unwesentlich.

So können Werkzeuge optimal in der Nähe des Bauteils angeordnet werden, es wird weniger Grundfläche benötigt und durch die konstante Schwerpunktlage kann der Centrick optional auch mobil ausgeführt werden. Es wird kein Kompensationshub benötigt, die Arbeit kann so ergonomischer und schneller ausgeführt werden.

Erhältlich sind zwei Ausführungen, bis 500 kg oder bis 2.000 kg Last. Beide Modelle sind optional mit Höhenverstellung verfügbar.

Die Bedienung erfolgt mittels Kabelfernbedienung im Tippbetrieb oder mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung für eine wiederholgenaue, ablaufgesteuerte Serienfertigung. Für den Antrieb sorgen geräuscharme Elektromotoren, die mit 230 V betrieben werden.

**Großes Angebot an Hydraulikzylindern**

Ein Überblick über das große Angebot an ROEMHELD Hydraulikzylindern für den Werkzeug- und Formenbau rundet den Messeauftritt ab. Neben kompakten, einfach und doppelt wirkenden Standardelementen, mit denen sich Schieber, Kernstifte, -züge und -zugplatten bedienen lassen, sind auch kundenspezifische Entwicklungen zu sehen. Für den Hochtemperatureinsatz in Gießereien und Schmieden sowie bei besonders schmutzigen Arbeitsprozessen sind beispielsweise Blockzylinder mit integrierten Kühlkanälen und einer speziellen Dichtungstechnik geeignet. Sie sind bei bis zu 240° einsetzbar.

**STARK Nullpunktspannsysteme und HILMA Maschinenschraubstöcke**

Abgerundet wird der Messeauftritt von ROEMHELD durch eine Auswahl an STARK Nullpunktspannsystemen und HILMA Maschinenschraubstöcken. Nullpunktspannsysteme erleichtern das präzise Bearbeiten von Werkzeugen und Formen an unterschiedlichen Maschinen. Hierbei dient der Nullpunkt als Referenzstelle, so dass das Bauteil jederzeit exakt reproduzierbar positioniert wird. Gleichzeitig lassen sich mit der Schnellspanntechnik dank einheitlichem Nullpunkt Rüstkosten merklich verringern. Von STARK gibt es ein breitgefächertes Portfolio an Nullpunktspannsystemen für die metall- und die kunststoffverarbeitende Industrie, das durch kundenspezifische Entwicklungen laufend ergänzt wird.

Für das präzise Spannen und Positionieren auch unterschiedlich großer Werkstücke gibt es eine große Vielfalt an HILMA Maschinenschraubstöcken, von denen exemplarisch verschiedene Exponate zu sehen sind. Die Schraubstöcke lassen sich sowohl horizontal als auch vertikal einsetzen und sind durch eine Vielzahl an Parametern an Verfahrwege, Arbeitsräume, Aufspannflächen und Bearbeitungsaufgaben anpassbar. Ebenfalls erhältlich sind eine breite Palette an schnell wechselbaren Backen, Varianten mit Spannkraftanzeige zur stufenlosen und exakten Spannkrafteinleitung und Kontrolle sowie Ausführungen zum verzugsfreien Spannen von filigranen Werkstücken. Dadurch wird die Prozesssicherheit wesentlich positiv beeinflusst und die Bedienung der Spannsysteme vereinfacht.

**Über ROEMHELD:**

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

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

Neben einem breiten Angebot von etwa 20.000 Katalogartikeln ist die ROEMHELD Gruppe auf die Entwicklung und Herstellung von kundenspezifischen Lösungen spezialisiert und gilt international als einer der Markt- und Qualitätsführer.

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

Die inhabergeführte Unternehmensgruppe beschäftigt an den drei Standorten Laubach, Hilchenbach und Rankweil/Österreich etwa 560 Mitarbeiter und ist in über 50 Ländern mit Service- und Vertriebsgesellschaften vertreten. Mit Kunden insbesondere aus dem Maschinenbau, der Automobil-, der Luftfahrt- und der Agrarindustrie erzielt die ROEMHELD Gruppe jährlich einen Umsatz von mehr als 100 Mio. Euro.

**Fotos:**



Foto 1:

Dank zahlreicher Varianten kann der Blockzylinder „S“ für eine große Bandbreite an Anwendungen verwendet werden, beispielsweise zum Stanzen, Umformen und zum Betätigen von Kernzügen und Schiebern im Formenbau (Foto: ROEMHELD).

Ein Bild, das Text enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

Foto 2:

Für die Auswahl der richtigen Ausführung des Blockzylinders „S“ stellt ROEMHELD dem Kunden übersichtliche Diagramme zur Verfügung, die ihm für alle Betriebsbedingungen die Belastungsgrenzen zeigen (Foto: ROEMHELD).



Foto 3:

Werkzeuge und Formen bis 2.000 kg können mit dem Dreh-Kipp-Manipulator Centrick sicher bewegt werden (Foto: ROEMHELD).

**Den Pressetext als Word-Dokument und das Bildmaterial in Druckqualität können Sie außerdem hier herunterladen:** [**https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI\_286**](https://www.auchkomm.com/aktuellepressetexte#PI_286)

**Belegexemplar erbeten:**

auchkomm Unternehmenskommunikation, F. Stephan Auch, Gleißbühlstr. 16, D-90402 Nürnberg, [fsa@auchkomm.de](mailto:fsa@auchkomm.de), [www.auchkomm.de](http://www.auchkomm.de)