|  |  |
| --- | --- |
| **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) |

Presse-Information 2/2016

* **ROEMHELD auf der METAV: Werkstück-Spannsysteme für verzugsfreies Spannen**
* **Neuer Messestand in modernem Design**

*Laubach, den 8. März 2016*. Auf der METAV präsentierte die ROEMHELD Gruppe an ihrem neuen Messestand in hellem und modernem Design praxisnahe Spannkonzepte und innovative Komponenten für effiziente Werkstück-Spannlösungen.

Die gezeigten Produktneuheiten wie Bohrungsspanner, Zentrier-Spannelemente, Flachhebelspanner und Druckübersetzer sind aufgrund ihrer kompakten Bauweise prädestiniert für Anwendungen bei beengten Maschinenräumen. Welche Möglichkeiten der Abfrage STARK für Nullpunkt Spannsysteme bietet, wurde an einem Prüfaufbau mit einem SPEEDY classic 2 Twister NG im Detail demonstriert. Für eine sichere Automatisierung wird die Spannkolbenposition „sicher gespannt“ und „sicher gelöst“ direkt abgefragt. Die Ausblasung wird nach dem Spannen auch für eine Paletten-Anlagekontrolle genutzt. Somit ist ein höchstmöglicher Schutz von Personen und Anlage garantiert. Prozesse werden schneller und zuverlässiger. Einen weiteren Schwerpunkt bildeten Schraubstock-Systeme für das verzugsfreie Spannen von Werkstücken.

**ROEMHELD legt Schwerpunkt auf verzugsfreies Spannen**

Die Spanntechnikexperten präsentierten verschiedene Werkstück-Spannsysteme, bei denen sich die Spannstelle dem Werkstück anpasst. Dadurch werden Verformungen beim Spannen filigraner oder langer Bauteile verhindert, so dass eine präzise und prozesssichere Fertigung gewährleistet ist. „Neu ist, dass wir die Einsatzbereiche der stationären HILMA Spannsysteme für die verzugsfreie, ausgleichende Spannung von Werkstücken erweitert haben, und dies gleich in drei Varianten“, sagt Guido Born, Produktbereichsleiter Werkstückspannsysteme.

Bei Variante eins ist das komplette Spannsystem an seinem Unterteil „schwimmend“ gelagert und mit einer hydraulischen Klemmung versehen. Durch die Betätigung der Spannsysteme erfolgt automatisch der Ausgleich zum Werkstück. Die hydraulische Klemmung wird über eine Folgesteuerung in das Gesamtsystem eingebunden. Erst nach Positionierung und Klemmung erfolgt der Spannkraftaufbau.

Variante zwei basiert auf einer einstellbaren Festbacke. Diese wird manuell an das Werkstück angestellt und gleicht Formfehler aus. Ein zusätzlicher Klemmvorgang ist nicht erforderlich. Die Spannkraft kann dann hydraulisch oder mechanisch aufgebaut werden.

Die dritte Variante ist ein System aus der Baureihe Hilma MC-P. Hier ist die Schlitteneinheit über eine Spindel zum Ent- und Verriegeln ausgelegt. Das Spannsystem kann ausgleichend oder in zentrischer Funktion genutzt werden. Der Einsatz zeigt sich in der Spannung von langen Bauteilen wie auch bei Gehäusen aus Gussmaterialien.

**Hohen Zuspruch fanden die neuen HILMA MC-P Spannsysteme**

Das vor kurzem komplett überarbeitete HILMA MC-P Programm eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen. Wesentliche Merkmale sind die hohe Stabilität und Präzision bei gleichzeitig sehr guter Zugänglichkeit und umfassendem Späneschutz. Dank der kompakten Bauform sind kollisionsfreie Werkzeugwege und der Einsatz von kurzen Standardwerkzeugen in der 5-Achsbearbeitung möglich. Präzision und Stabilität erlauben Spannung 1 und 2 in nur einem Spannsystem.

Ausgesprochen flexibel einsetzbar sind die MC-P Spannsysteme aufgrund zahlreicher Varianten und eines umfangreichen Zubehörs. Neben den Optionen zentrisch, Festbacke oder ausgleichend (MC-P balance), gibt es mechanisch oder hydraulisch betätigte Ausführungen, Backenbreiten zwischen 40 mm und 125 mm und maximale Spannkräfte von 8 kN bis 35 kN. Außerdem bietet ROEMHELD ein umfassendes Backenprogramm sowie verschiedene Wechseleinsätze mit Verzahnung oder Beschichtungen.

**Über ROEMHELD:**

ROEMHELD zählt weltweit zu den Markt- und Qualitätsführern für produktive Lösungen in der industriellen Fertigungs-, Montage-, Spann- und Antriebstechnik. Elemente zur Herstellung, Prüfung und Wartung von Großbauteilen für Windenergieanlagen, Komponenten für die Automation von Rüstvorgängen und für die Maschinenkommunikation im Rahmen von Industrie 4.0 ergänzen das Portfolio. Das umfassende Sortiment aus mehr als 25.000 Komponenten, Modulen und Systemen bietet für nahezu jede Aufgabenstellung das richtige Produkt und wird durch kundenspezifische Lösungen permanent erweitert. ROEMHELD ist weltweit in mehr als 50 Ländern mit Service- und Vertriebsgesellschaften vertreten und beliefert insbesondere den internationalen Maschinenbau, die Automobil-, Luftfahrt- und Agrarindustrie sowie die Medizintechnik. An den drei Standorten Laubach, Hilchenbach und Götzis / Österreich erzielten 500 Mitarbeiter 2015 einen Umsatz von rund 98 Mio. Euro.

**Fotos:**

****

Foto 1:

Auf der METAV präsentierte die ROEMHELD Gruppe an ihrem neuen Messestand in hellem und modernen Design praxisnahe Spannkonzepte und innovative Komponenten für effiziente Werkstück-Spannlösungen (Foto: ROEMHELD).

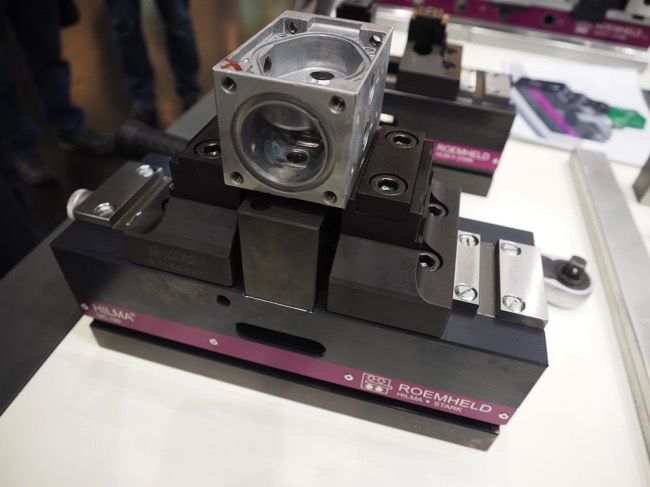


Foto 2:

Verzugsfreies Spannen von Gehäusen aus Guss mit innenliegenden Referenzpunkten: Beim Zentrisch-Spannsystemen MC-P balance passt sich die schwimmend gelagerte Spannstelle der Position des Werkstücks an. Nach dem Anlegen der Spannbacken erfolgt die mechanische Klemmung mit Hilfe eines Drehmomentschlüssels (Foto: ROEMHELD).

**Belegexemplar erbeten:**

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