



Ralf Dunkes, Geschäftsführer der S. Dunkes GmbH Maschinenfabrik: „80 Prozent der Kunden wünschen Schnellspanntechnik.“



Markus Roos, Geschäftsführender Gesellschafter Haulick + Roos GmbH: „Je höher das Werkzeuggewicht, desto eher empfehlen wir Schnellspann- und Wechseltechnik.“

Roemheld-Umfrage: Werkzeug-Schnellspann- und Wechseltechnik heute und morgen

Rüstbeschleuniger

von F. Stephan Auch Die Schnellspann- und Wechseltechnik für Werkzeuge an Pressen wird in allen Branchen eingesetzt, bewegt sich technisch auf hohem Niveau und ist überwiegend hydraulisch. In Zukunft wird sie noch schneller und stärker automatisiert sein, die Magnetspanntechnik findet erste Interessenten. Das sind die Kernaussagen einer Umfrage unter den Pressenherstellern, die der Spanntechnikspezialist Roemheld auf der letzten Blechexpo durchgeführt hat.

Schnelle Werkzeugwechsel stehen für kürzere Rüstzeiten, und die werden für immer mehr Blechverarbeiter wichtig – da sind sich alle Pressenhersteller einig. Stellvertretend die Meinung von Ralf Dunkes, Geschäftsführer der S. Dunkes GmbH Maschinenfabrik: „80 Prozent der Kunden wünschen Schnellspanntechnik, die anderen 20 Prozent können sie vor allem nicht einsetzen, weil sie mit nicht genormten Formen arbeiten.“ Noch weiter geht die Aussage von Ralf Schweitzer, Vertriebsleiter bei der Schuler Gräbener Pressensysteme GmbH & Co. KG: „Mit der Schuler Servodirekt-Technik haben wir einen Quantensprung in der Pressenentwicklung gemacht und inzwischen rund 300 Pressen verkauft. Servodirekt-Pressen ohne Schnellspanntechnik machen wenig Sinn.“

Hohe Nachfrage nach Schnellspanntechnik

Sinkende Losgrößen und häufige Auftragswechsel sind der Antrieb dafür, dass in der Blechumformung verstärkt auf schnelle Werkzeugwechsel geachtet wird. Zwar sieht Ralf Schweitzer vor allem bei den Automobilzulie-

ferern unter seinen Kunden eine besonders hohe Nachfrage nach Schnellspanntechnik. Doch ist diese in vielen Branchen verbreitet. Das bestätigt auch Markus Roos, Geschäftsführender Gesellschafter der Haulick + Roos GmbH: „Der Einsatz ist branchenübergreifend. Generell kann man sagen, je höher das Werkzeuggewicht, desto eher empfehlen wir Schnellspann- und Wechseltechnik.“ Und Michael Lange, Technischer Leiter der Exner Pressentechnologie GmbH ergänzt: „Ob und welche Schnellspanntechnik ich empfehle, hängt vom Werkzeug und der Anzahl der Werkzeugwechsel ab. Wichtig ist vor allem, dass das Handling und Spannen einfach sind.“

Bei der Art der Schnellspanntechnik ist Hydraulik die erste Wahl, wie Mike Gruner, Sales Manager P/ST, H&T Produktionstechnologie GmbH, kon-



Mike Gruner, Sales Manager P/ST, H&T Produktionstechnologie GmbH: „Magnetische Schnellspanntechnik war bisher noch nicht gefragt. So besteht manchmal auf Anwenderseite das Vorurteil, das Werkzeug könnte magnetisiert werden.“

statiert. Dem stimmt auch Ralf Schweizer von Schuler zu: „Unseren Kunden bieten wir eine breite Auswahl an hydraulischer Schnellspanntechnik, mit der alle Anwendungsfälle abgedeckt sind.“

Bislang abwartend ist die Haltung der meisten Pressenhersteller gegenüber der Magnetspanntechnik, die von Anbietern wie Roemheld mit der Marke Hilma erfolgreich in vielen Branchen eingesetzt und auch für die Blechumformung angeboten wird. Mike Gruner von H & T: „Magnetische Schnellspanntechnik war bisher noch nicht gefragt. So besteht manchmal auf Anwenderseite das Vorurteil, das Werkzeug könnte magnetisiert werden. Diese Art von Schnellspanntechnik muss sich erst einmal beweisen.“ Doch bei der elektromagnetischen Spanntechnik bewegt sich etwas, das deutet Äußerungen wie die von Markus Roos an: „Bisher wird nur hydraulische Schnellspanntechnik angewendet. Kunden haben aber bereits Interesse an magnetischer Schnellspanntechnik gezeigt und uns hierauf angesprochen. Wir sind neugierig, jedoch fehlt es in diesem Bereich noch an Information.“

Magnetspanntechnik: Spannen und Lösen in wenigen Sekunden

Andreas Reich, Produktbereichsleiter Werkzeugspanntechnik bei Roemheld, weiß um Vorbehalte gegenüber der Magnetspanntechnik, hält sie aber für unbegründet. Er verweist auf die Vorteile: „Sie ist die schnellste und effizienteste Werkzeug-Spannlösung für Pressen und Stanzen. Denn mit ihr können Werkzeuge aller Größen und Geometrien gespannt werden, Werkzeuggrößen und Spannrandhöhen müssen hierfür nicht standardisiert werden. Und die Spann- und Lösezeiten lassen sich mit ihnen auf wenige Sekunden minimieren. Dass Werkzeuge magnetisiert werden, ist ein Vor-



Qualitätsstahl aus Schweden

Lieferung in 24 – 48 Stunden

Wer erfolgreich sein möchte, braucht einen internationalen Stahlanbieter mit starker lokaler Präsenz, der Sie vor Ort mit Know-how unterstützt und Ihre Branche bestens kennt. Wir sind Ihr zuverlässiger Partner und Lieferant für extra- und ultrahochfeste Stähle, Verschleißbleche und Konstruktionsstähle.

Mit unseren Lagern in Hannover und Heilbronn bieten wir Ihnen ein umfangreiches Lieferprogramm an erstklassigen Markenstählen wie Hardox, Domex und Wieldox sowie Konstruktionsstählen und Standardgütern an. Unsere Stähle zeichnen sich durch maximale Ebenheit, höchste Oberflächenqualität und minimale Abmessungstoleranzen aus.

Nehmen Sie noch heute Kontakt zu uns auf, wenn Sie eine kompetente Beratung und eine umfassende Unterstützung wünschen, die weit über Stahl hinausgeht.

SSAB – Ihr lokaler Partner für extra- und ultrahochfeste Stähle und Verschleißbleche

SSAB Swedish Steel GmbH

Hamborner Straße 53
40472 Düsseldorf

Immenhofer Straße 19-21
70180 Stuttgart

T 0211 9125-0

T 0711 68784-0

F 0211 9125-129

F 0711 68784-13

lager.de@ssab.com

lager.de@ssab.com

www.ssab.com/de

SSAB



Michael Lange, Technischer Leiter bei Exner Pressentechnologie GmbH:
 „In Zukunft wird es in der Spanntechnik mehr Automation geben. Bei den Rüstzeiten kann noch viel optimiert werden.“

urteil, das wir gerne widerlegen. Und Sicherheitsbedenken begegnen wir mit einer Steuerung, die höchste Performancelevel erfüllt.“

Auch Peter Kaiser, Geschäftsführer der Mawi GmbH, sieht Chancen: „Die Magnetspanntechnik für Pressen hat Charme. In anderen Bereichen wird sie bereits erfolgreich eingesetzt. Der Einsatz in Pressen wird in Zukunft ein Thema werden.“

Künftig mehr Automation in der Spanntechnik

Weitgehende Einigkeit unter den Befragten herrscht beim Thema Automation, „In Zukunft wird es in der Spanntechnik mehr Automation geben. Bei den Rüstzeiten kann noch viel optimiert werden“, ist sich Michael Lange von Exner Pressentechnologie sicher. Und die Mehrheit der Befragten gibt ihm Recht. Ralf Schweitzer von Schuler formuliert es so: „In Zukunft wird die Spanntechnik noch einfacher, schneller und automatischer, der Trend geht hin zu immer schnelleren Werkzeugwechseln.“

Ralf Dunkes hält hingegen die Spanntechnik und die Automatisierung der Rüstvorgänge für Themen, die inzwischen ziemlich ausgereizt sind: „In Zukunft wird eine Rolle spielen, wie ich ein Werkzeug zur Presse hinbewege. Deshalb werden Werkzeug-Wechselwagen ein wichtiger und aktueller Aspekt in allen Branchen werden.“

Wie wichtig der Service für eine langjährige Zusammenarbeit zwischen Lieferant und Pressenhersteller ist, erschließt sich, wenn man von Ralf Dunkes erfährt, dass er die europäischen, vor allem aber die deutschen Spanntechnikhersteller technisch alle auf einem hohen Niveau sieht. Seine Anforderungen an den Lieferanten: „Ein entscheidender Punkt ist für mich ein kompetenter Außendienst, der schnell reagiert und technisch etwas versteht. Auch deshalb sind wir mit Hilma zufrieden.“ Die mehr als fünfzigjährige Zusammenarbeit verlaufe sehr reibungslos: „Ausfälle oder Probleme im Service sind mir keine bekannt.“

Markus Roos von Haulick + Roos bestätigt die Zuverlässigkeit des Lieferanten: „Seit mindestens zwanzig Jahren arbeiten wir bei der Schnellspann- und Wechseltechnik mit Hilma-Römheld zusammen. Und ich habe noch nichts Negatives gehört, der Service muss also laufen.“ ■

www.hilma.de
www.dunkes.de | www.exner-pressen.de | www.haulick-roos.de
www.ht-pt.com | www.pressenzentrum.de | www.schulergroup.com



Ralf Schweitzer, Vertriebsleiter Schuler Gräbener Pressensysteme GmbH & Co.: „Servodirekt-Pressen ohne Schnellspanntechnik machen wenig Sinn.“



Peter Kaiser, Geschäftsführer der Mawi GmbH (links neben Ralph Schrade, Vertrieb): „Die Magnetspanntechnik für Pressen hat Charme. In anderen Bereichen wird sie bereits erfolgreich eingesetzt. Der Einsatz in Pressen wird in Zukunft ein Thema werden.“

Bilder: Roemheld

Roemheld

Roemheld entwickelt, fertigt und vertreibt als einer der weltweiten Markt- und Qualitätsführer Komponenten für eine schnelle, automatisierte und wirtschaftliche Fertigungs-, Montage-, Spann- und Antriebstechnik. Kernbranchen sind der internationale Maschinenbau, die Automobil-, Luftfahrt- und Agrarindustrie sowie die Medizintechnik. Außerdem bietet Roemheld ein umfassendes Sortiment an Elementen zur Herstellung, Prüfung und Wartung von Großbauteilen für Windenergieanlagen. Das breite Produktangebot besteht aus insgesamt rund 16.000 Katalogartikeln, darüber hinaus entwickeln Techniker und Konstrukteure von Roemheld laufend kundenspezifische Lösungen. Die 450 Mitarbeiter an den drei Standorten Laubach, Hilchenbach und Götzis / Österreich erzielten 2012 einen Umsatz von rund 90 Mio. Euro. Mit eigenen Vertriebs- und Servicegesellschaften ist Roemheld in mehr als 50 Ländern auf allen Kontinenten vertreten.

www.hilma.de