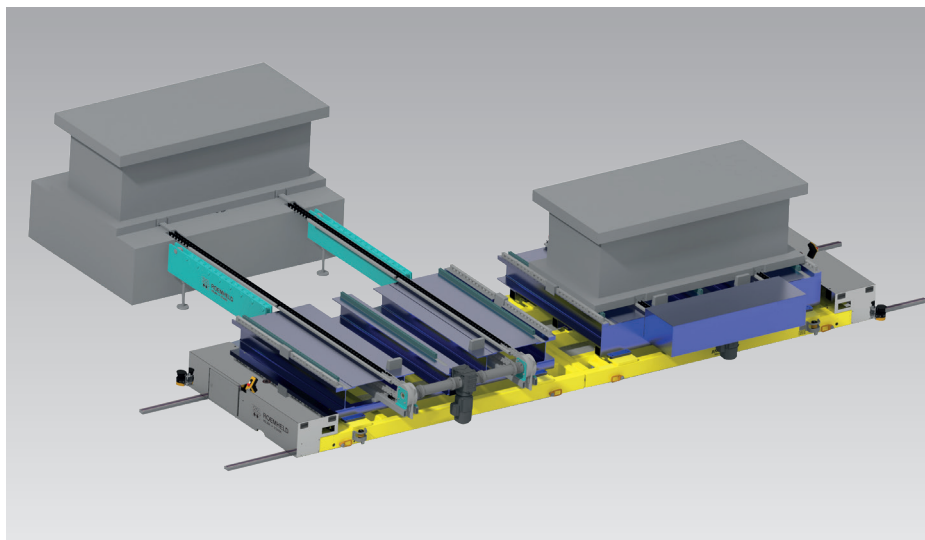




**ROEMHELD**  
HILMA ■ STARK

**WZ 8.8920**

## **Carrelli per il cambio stampi RWS, guidati su binari con azionamento elettrico e sistema di trazione-spinta integrato capacità di carico fino a 100 t**



### **Impiego**

Il carrello per il cambio stampi RWS viene impiegato per il trasporto e il cambio per stampi di pressatura e punzonatura oltreché per stampi di fonderie e per pressocolata fino a un peso di 100 t.

### **Descrizione**

Il carrello per cambio stampi RWS è guidato su binari, ad azionamento elettrico ed è equipaggiato con uno speciale sistema di trazione-spinta con catena o attuatore lineare.

La piattaforma di cambio è realizzata con robusti listoni a rulli in modo da favorire l'inserimento degli stampi sulla tavola della pressa.

Il carrello scorre su speciali binari per gru, che hanno una resistenza al rotolamento estremamente ridotta, una guida precisa e sono insensibili allo sporco.

Una commutazione di sicurezza assicura che il carrello nella sola posizione di cambio stampi possa abilitare il sistema di trazione-spinta.

Per trasferire lo stampo alla pressa si devono prevedere mensole aggiuntive per colmare la distanza tra la tavola della pressa e il carrello di cambio stampi.

Il carrello per cambio stampi RWS è in grado di collegare più presse insieme per il cambio stampi e si sposta da una pressa all'altra. Con un unico sistema è possibile cambiare facilmente stampi di diverse dimensioni utilizzando una piastra di base standardizzata. I cambi stampo semiautomatici e completamente automatici sono possibili grazie al sistema di controllo integrato nel carrello e al posizionamento preciso. Il sistema nel suo insieme viene completato da una grande varietà di soluzioni tecniche di bloccaggio nella pressa.

### **Composizione della fornitura**

- Carrello per cambio stampi, guidato su binari nelle serie fino a 10, 15, 25, 30 o fino a 100 t. Dimensioni delle piastre da 2000x1000 mm fino a max. 4000x1500 mm
- Comando integrato tramite comando remoto manuale
- Sistema di trazione-spinta
- Posizionamento semiautomatico bloccaggio manuale/meccanico al pavimento per il bloccaggio con circuito di sicurezza simultaneo

### **Opzioni**

- Carrello in tandem o singolo
- Radiocomando manuale
- Integrazione nel sistema di controllo della pressa
- Dispositivi di sicurezza supplementari
- Sistema totalmente automatico per il cambio stampi



### **Vantaggi**

- Trasporto sicuro e cambio degli stampi più pesanti
- Collegamento di più presse con una sola tavola di cambio
- La pressa è libera e può produrre fino al momento del cambio stampi
- Carrello per cambio stampi con listoni di sollevamento e sistema di trazione-spinta
- Comando semplice e centralizzato del carrello con un telecomando portatile

### **Vantaggi rispetto a sistemi di trasporto a movimento libero**

- Ridotto consumo di energia
- Precisione elevata fino a  $\pm 0,3$  mm
- Ingombro ridotto
- Elevata flessibilità
- Minori requisiti del pavimento



Carrello per il trasporto, spostabile su binari circolari

## Dati tecnici

Altezza minima di trasferimento	[mm]	500
Velocità di spostamento		
Catena di trazione-spinta	[m/min]	2–4
Carrello cambio stampo	[m/min]	10–15
Spostamento lento per il posizionamento	[m/min]	1,5

## Tolleranze delle binari posati

Tolleranza dell'ampiezza della corsia sulla lunghezza binari completa	[mm]	$\pm 0,5$
Tolleranza di planarità (altezza) su una lunghezza di 5 m senza interruzioni	[mm]	$\pm 1,0$
Tolleranza lunghezze con lunghezza dei binari di 3 m	[mm]	– 1

## Caratteristiche del pavimento consigliate

- Spessore minimo della soletta in calcestruzzo: 200 mm
- Classe di resistenza minima del calcestruzzo: C25/30, pavimento industriale
- $\pm 5$  mm di tolleranza su una lunghezza di 5 m nell'area del binario

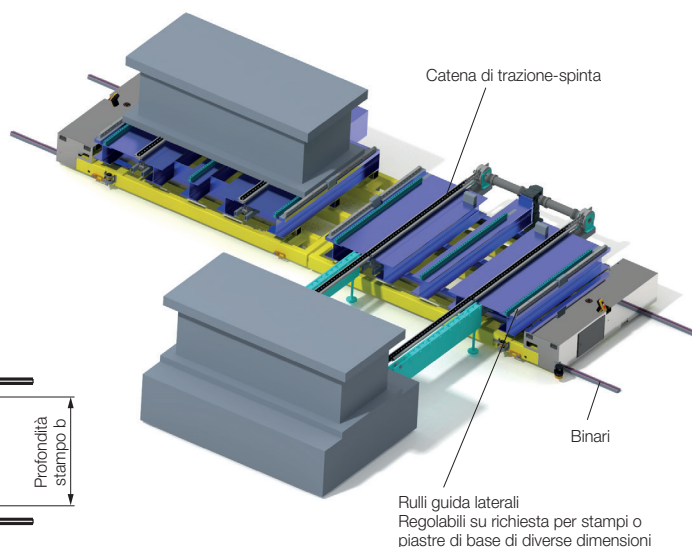
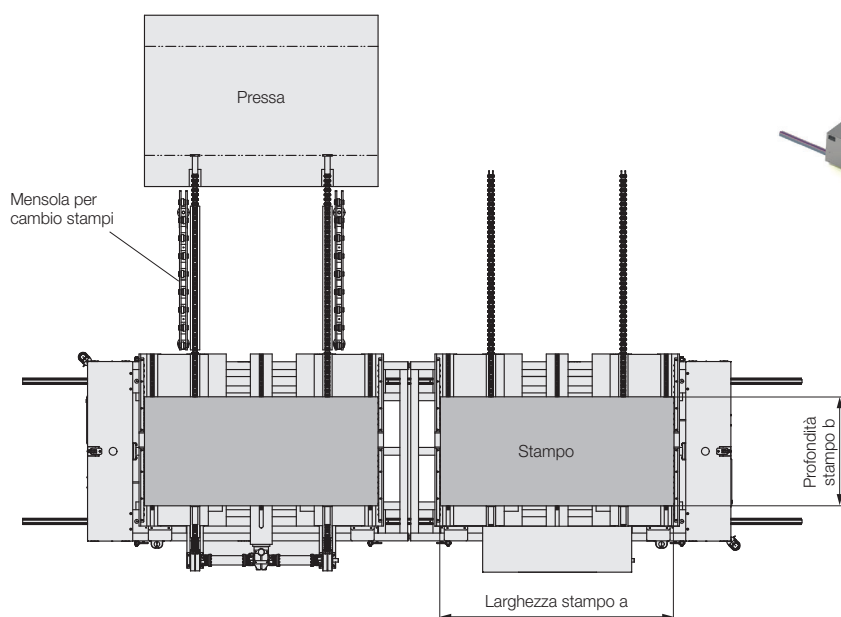
## Unità di controllo

In ogni carrello è installata un'unità di controllo (tandem con un'unica unità di controllo). L'azionamento avviene tramite un telecomando portatile cablato.

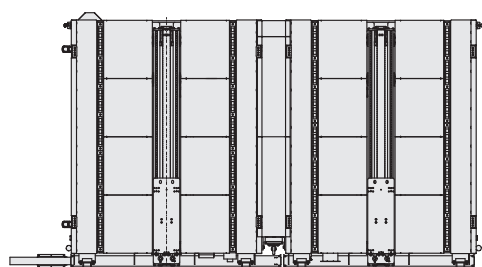
## Funzioni di comando nell'esercizio a uomo presente con spostamento lento automatico:

- Spostamento del carrello per cambio a sinistra / destra
- Spostamento dell'attrezzatura di trazione/spinta avanti / indietro

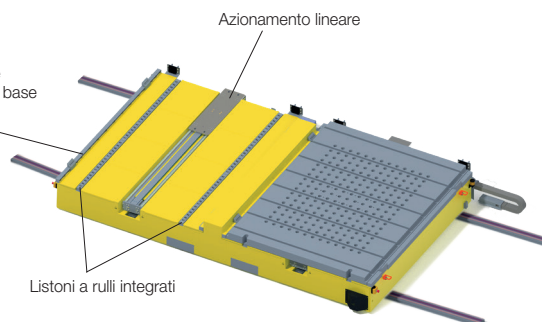
## Carrello per cambio stampi RWS con catena di trazione-spinta per l'introduzione dello stampo

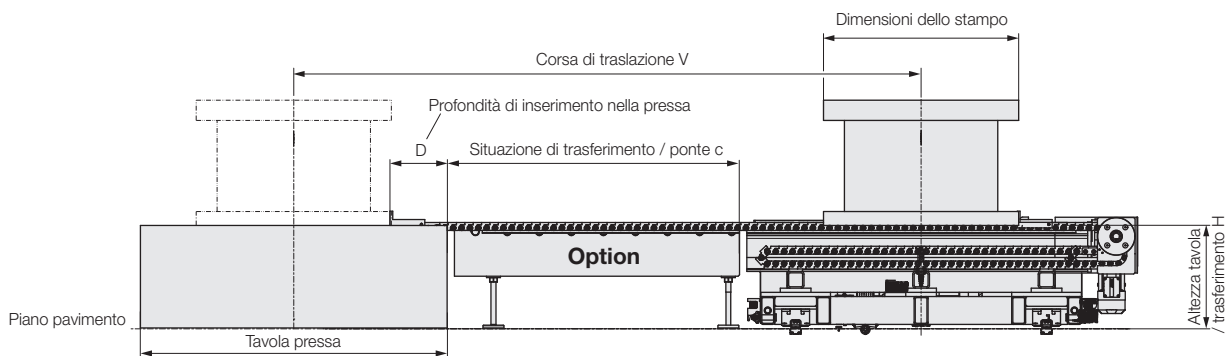


## Carrello per cambio stampi RWS con azionamento lineare per l'introduzione dello stampo

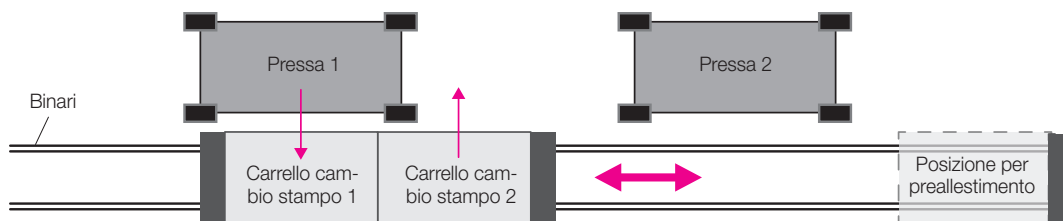


Rulli di guida laterali regolabili su richiesta per diverse dimensioni di stampi e piastre di base

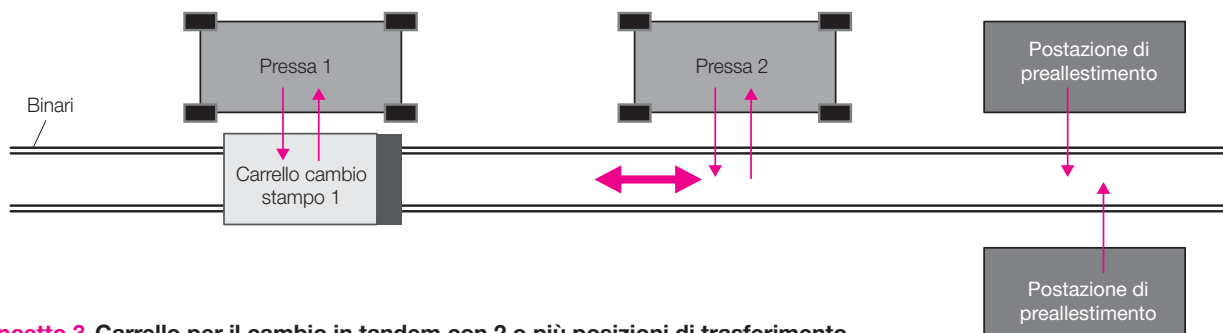




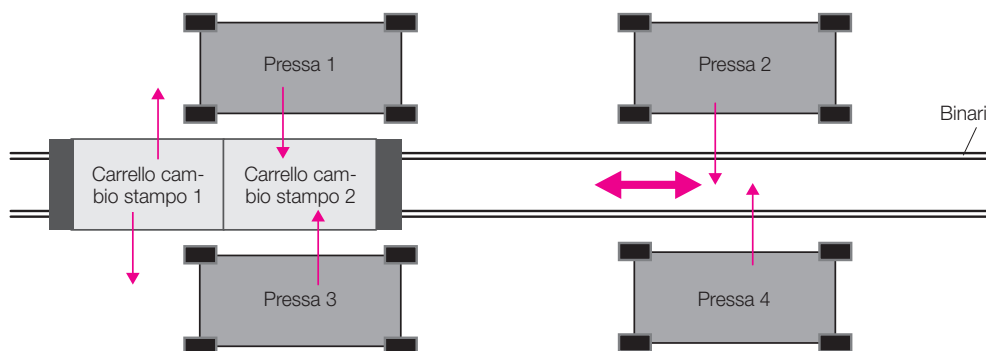
**Concetto 1** Carrello per cambio in tandem con due o più posizioni di trasferimento  
Preallestimento in posizione separata



**Concetto 2** Carrello per cambio singolo con 2 o più posizioni di trasferimento  
Con postazione di preallestimento opzionale



**Concetto 3** Carrello per il cambio in tandem con 2 o più posizioni di trasferimento  
Per l'impiego su presse contrapposte con lo stesso interasse  
Il sistema di trazione-spinta si sposta in due direzioni.



**Concetto 4** Carrello per cambio singolo con asse di trasferimento ruotato  
Con o senza postazione di preallestimento

