|  |  |
| --- | --- |
| **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 6/2017

* **ROEMHELD auf der Motek: Schwere Lasten komfortabel montieren mit Dreh-Kipp-Manipulatoren**
* **Kundenindividuelle Einpressvorrichtungen stationär und mobil**
* **Teilautomatisierte Montageplätze für schnelles, bequemes Arbeiten**

*Laubach, den 20. Juli 2017*. Technologien für eine ergonomische und sichere Montage von schweren Werkstücken zeigt ROEMHELD auf der diesjährigen Motek. Im Mittelpunkt stehen dabei Systeme, die den Umgang mit schweren Lasten vereinfachen und dem Bediener wiederkehrende Aufgaben abnehmen: vom teilautomatisierten Arbeitsplatz für die Montage von Differentialgetrieben bis zur flexiblen Einpressvorrichtung.

Highlight des Messeauftritts in Halle 4 an Stand 4520 ist der kompakte High-Tech-Manipulator Centrick, mit dem die ROEMHELD Gruppe ihr bisheriges Angebot an Dreh-Kipp-Lösungen deutlich nach oben, für höhere Lasten erweitert. Mit ihm lassen sich Bauteile bis zu einem Gewicht von 2.000 kg komfortabel bewegen – und mit Hilfe eines STARK Spannsystems sekundenschnell und sicher fixieren.

**Kleiner Schwenkradius am Lastmodul sorgt für Ergonomie und große Standsicherheit**

Möglich wird das Manövrieren großer Lasten durch eine spezielle Anordnung der Gelenkarme, mit denen das Werkstück nahe an seinem Schwerpunkt bewegt wird. Das erhöht die Standsicherheit und erlaubt einen Kippwinkel von bis zu 90°, ohne dass sich die Arbeitshöhe wesentlich ändert. Zudem können Bauteile endlos und stufenlos gedreht werden.

Innerhalb von Sekunden können Werkstücke mit einem Spannsystem von STARK spielfrei und zentrisch am Drehflansch fixiert werden. Eine Sicherheitsabfrage mit pneumatischer Spann- und Lösekontrolle ist bereits integriert.

Bedienen lässt sich Centrick über Handtaster. Für den Einsatz in der Serienproduktion ist als Ausstattungsoption eine programmierbare Steuerung mit Touchpanel-Bedienung erhältlich. Dabei werden Abläufe im Teach-Modus gespeichert und im Automatik-Modus schrittweise gefahren.

Zur Höhenverstellung kommen bei Gewichten bis 500 kg Grundgestelle mit einem Scherenhubprinzip zum Einsatz, schwerere Teile können optional mit einer Hubmastkonstruktion gehoben werden.

Erste Bestellungen an internationale Kunden hat ROEMHELD bereits ausgeliefert, diese lassen eine große Nachfrage erwarten. Wie bei all seinen Produkten bietet das Unternehmen auch für den Dreh-Kipp-Manipulator einen weltweiten Kundendienst.

**Modulare und kundenindividuelle Einpressvorrichtungen**

Ergonomisches, komfortables Arbeiten ermöglicht ROEMHELD auch mit Einpressvorrichtungen, die sich durch gut erreichbare Bedienelemente, ein einfaches Platzieren der Bauteile an der Fügestelle, ein hohes Sicherheitsniveau und leichte Werkzeugwechsel auszeichnen.

Aufgrund des modularen Aufbaus lässt sich bereits das Standardprogramm für eine Vielzahl von Verwendungszwecken nutzen: vom Reparaturbetrieb in kleinen Werkstätten über den mobilen Einsatz bis hin zu Montagezwecken in der Serienfertigung. Darüber hinaus können kundenindividuelle Fügevorrichtungen auf Basis des Baukastenprinzips schnell und kostengünstig erstellt werden. Zusätzliche Sensorabfragen, eine Teilautomatisierung oder die Integration der Steuerung in vorhandene Systeme setzt ROEMHELD auf Wunsch flexibel um. Anwender können vorhandene Einpressvorrichtungen bei Bedarf leicht umrüsten und den Funktionsumfang mit Zusatzmodulen erweitern.

Basis der Vorrichtungen ist ein solider Arbeitstisch mit eingelassener Grundplatte, wodurch eine plane Fläche ohne Stoßkanten entsteht. Dazu kommen wahlweise ein C-Bügel- oder ein Portalgestell und ein hydraulischer oder elektrischer Antrieb. Drei Steuerungsvarianten sind erhältlich, unter anderem mit Kraft-Weg-Überwachung – wie auf der Messe zu sehen – oder mit einer Verfahrzeit-Programmierung. Für den Schutz des Bedieners sorgt eine Sicherheits-Zweihand-Bedienung. Alternativ kann die Absicherung auch über Lichtgitter oder eine Schutzumhausung erfolgen. Der Einpressvorgang wird durch einen Taster ausgelöst.

**Systemlösung für die teilautomatisierte Montage**

Wie eine durch intelligente Systeme unterstützte Handmontage aussehen kann, zeigt ROEMHELD exemplarisch an Modellen von Differentialgetrieben und Bremszylindern. Vernetzte Komponenten erkennen den Bediener, passen die Werkstückposition an und leiten den aktuellen Montagestand an eine zentrale Steuerung weiter. Per Smartphone lässt sich dieser in Echtzeit verfolgen – ganz im Sinne von Industrie 4.0.

Basis des teilautomatisierten Montage- und Handhabungssystems sind die Module der modulog-Produktreihe, mit dem sich Kunden individuelle Arbeitsplätze zusammenstellen können. Elemente zum Heben, Drehen, Kippen und Fixieren lassen sich nahezu beliebig miteinander kombinieren, um eine Vielzahl an unterschiedlichen Werkstückpositionen zu realisieren. Bis zu 600 kg schwere Teile werden per Knopfdruck oder Fußtaster in eine angenehme Montagelage gebracht. Auch für mobile Anwendungen können die Komponenten dank schnellladender und leistungsstarker Akkusysteme problemlos genutzt werden.

**Vielzahl an Werkstückpositionen ohne Umspannen erreichbar**

Für den auf der Messe gezeigten Arbeitsplatz hat die Unternehmensgruppe je ein Hub-, Dreh- und Kippelement ausgewählt und mit einem Spannsystem von STARK kombiniert. An einem Kommandomodul werden die Produktionsdaten verarbeitet und über das integrierte Touchpad wird das System gesteuert.

Wenn sich ein Monteur mit einem Euchner-Key dort anmeldet, werden die personenbezogenen Daten abgerufen und die Arbeitsplatzhöhe entsprechend eingestellt. Ein RFID-Sensor am Spannsystem erkennt Werkstücke und fixiert diese optional automatisch. Wurde für ein Bauteil bereits ein Fertigungsablauf programmiert, kann der Bediener diesen nun am Kommandomodul starten. Von einer Montageposition in die nächste wechselt das System dann automatisch oder auf Knopfdruck. Auch andere wiederkehrende Aufgaben können einprogrammiert und vom Arbeitsplatz übernommen werden, um den Bediener zu entlasten. Gekippt werden können Werkstücke um bis zu 90°, drehbar sind sie endlos und stufenlos in beide Richtungen. Der Rastwinkel kann beliebig gewählt werden.

Auf dem Display werden der aktuelle Produktionsstand sowie der nächste zu erledigende Montageschritt angezeigt, ebenso die montierte Stückzahl. Außerdem lässt sich von jedem browserfähigen Gerät aus über eine Webanwendung auf die Daten zugreifen, sodass die Montage ortsunabhängig und in Echtzeit überwacht werden kann.

**Über ROEMHELD:**

Die ROEMHELD Gruppe steht für Lösungen, die dazu beitragen, die Abläufe in der Einzel- und Serienfertigung nahezu aller Industriezweige effizienter und wirtschaftlicher zu gestalten. Mit innovativen Produkten der Fertigungs-, Montage-, Spann- und Antriebstechnik zählt der Unternehmensverbund international zu den Markt- und Qualitätsführern der jeweiligen Branchen. 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. Die Aktivitäten rund um die Magnetspanntechnik sind in der 2017 gegründeten Römheld Rivi GmbH gebündelt.

Das umfassende Sortiment der Marken „ROEMHELD“, „HILMA“, „STARK“ und „Römheld Rivi“ bietet mit mehr als 25.000 Artikeln für nahezu jede Aufgabenstellung das richtige Produkt und wird durch kundenspezifische Lösungen permanent erweitert. Die Unternehmensgruppe 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 Rankweil / Österreich erzielten 510 Mitarbeiter 2016 einen Umsatz von rund 105 Mio. Euro.

**Fotos:**



Foto 1:

Werkstücke mit bis zu 2.000 kg Gewicht lassen sich mithilfe des Schwerlastmanipulators Centrick verfahren, drehen und kippen (Foto: ROEMHELD).



Foto 2:

Stationäre und mobile Fügevorrichtungen, wie hier im Bild, konzipiert ROEMHELD aus modularen Komponenten, die sich bei Bedarf jederzeit erweitern und anpassen lassen (Foto: ROEMHELD).

****

Foto 3:

Teilautomatisierte Montagearbeitsplätze können flexibel aus verschiedenen Bewegungselementen zusammengestellt werden. Basis ist dabei ein Kommandomodul (links), an dem sich Bewegungsabläufe einprogrammieren und abrufen lassen (Foto: ROEMHELD).



Foto 4:

Über ein Smartphone oder Tablet lassen sich beim teilautomatisierten ROEMHELD-Montageplatz der aktuelle Produktionsstand und die bereits montierte Stückzahl abrufen (Foto: ROEMHELD).

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

**Belegexemplar erbeten:**

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