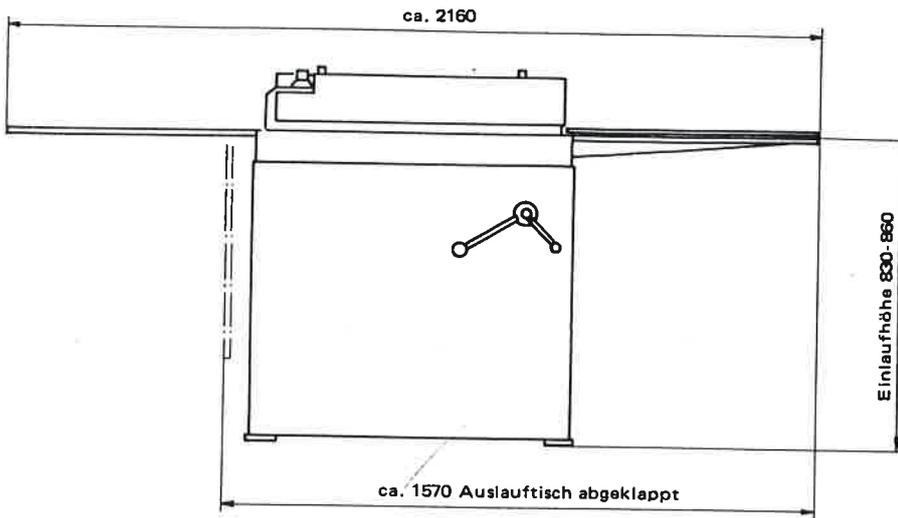
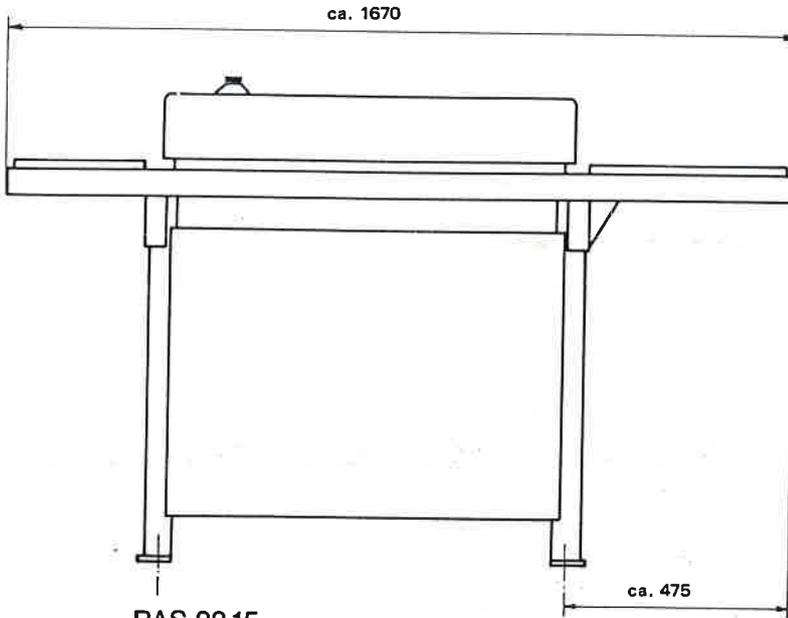
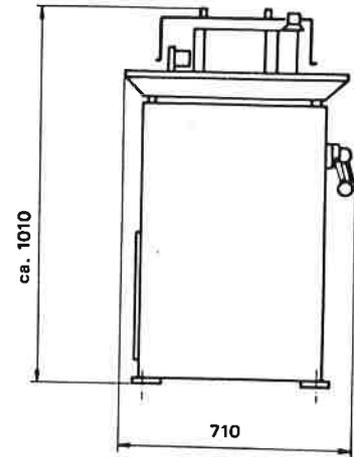




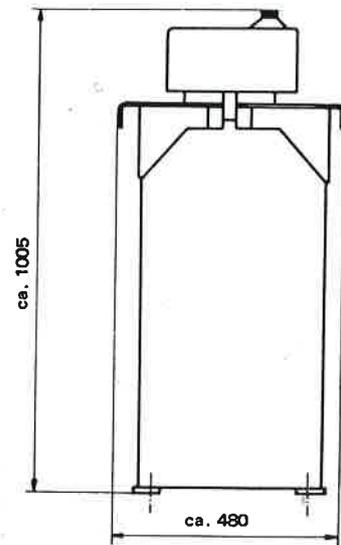
# Universal-Falzformer RAS 22.10/22.15



RAS 22.10



RAS 22.15



## Technische Daten

	RAS	22.10	22.15
Ausführung mit 1 Geschwindigkeit			
Profiliergeschwindigkeit*	ca. m/min		14
Leistungsbedarf	kW		2,2
Ausführung mit 2 Geschwindigkeiten			
Profiliergeschwindigkeit*	ca. m/min	6 und 12	-
Leistungsbedarf	kW	2,2/3,4	-
Größe zu falzende Blechdicke	mm	1,5	1,5
Platzbedarf mit aufgeklapptem Seitentisch	mm	710x2160	-
Gewicht netto	ca. kg	490	280

\*bezogen auf 72 mm treibenden Rollendurchmesser

Änderungen in Ausführung und Abmessung vorbehalten.



## Universal-Falzformer RAS 22.10/22.15

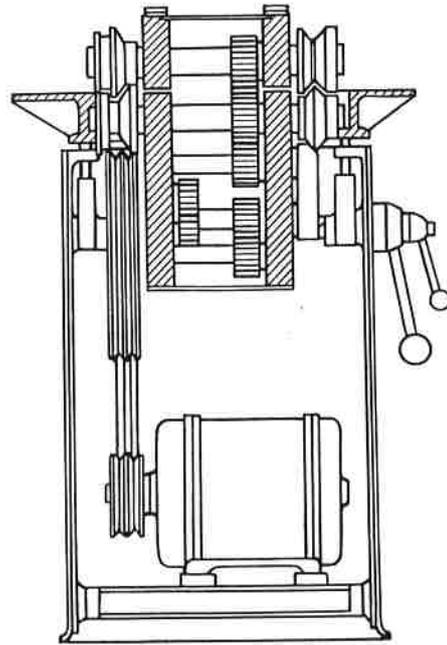
### Universal-Falzformer RAS 22.10

#### Einzelheiten über Konstruktion und Ausführung

Die Maschine dient zur Herstellung von Falzen an Türrahmen oder an Kanälen und Formstücken für klimatische Anlagen. Die Verformung erfolgt in einem Durchlauf, wobei die Blechdicke 0,5-1,5 mm betragen kann, ohne daß die Maschine bei Verwendung der Standardrollensätze verstellt zu werden braucht.

Der Falzformer ist eine mit sieben Wellenpaaren ausgerüstete Falzformmaschine, bei der jedes Rollenpaar senkrecht übereinander angeordnet ist. Die Formrollen liegen beidseitig außerhalb des Getriebekastens und sind leicht auswechselbar. Sie sind aus Sicherheitsgründen mit einem leichten abschraubbaren Schutzkasten abgedeckt, wie überhaupt die neuesten Erkenntnisse der Unfallverhütung an der Maschine berücksichtigt worden sind.

Der Getriebekasten besteht aus einem Oberteil und Unterteil, welche aus Spezialguß hergestellt sind und in denen der ganze Antrieb geschlossen untergebracht ist. Er ist staubsicher abgedichtet. Die Formrollen und Formrollenwellen sind aus hochwertigem, einsatzgehärteten Spezialstahl. Sämtliche Antriebswellen laufen in Nadellagern und die Antriebsräder im Ölbad. Dadurch ist ein leichter und geräuschloser Lauf aller Antriebsteile gewährleistet. Der Getriebekasten ist auf dem Untergestell verschraubt. Der Antriebsmotor ist im Untergestell auf Laufschiene befestigt. Die Kraftübertragung vom Motor zum Getriebe erfolgt durch Keilriemen. Der Auflagetisch wird nur auf



das Untergestell aufgesetzt und kann in der Höhe für Profile verstellt werden, bei denen die Formrollenpaare im Durchmesser verschieden sein müssen.

Eine am Tisch befestigte, abklappbare Verlängerungsplatte ergibt eine große und bequeme Blechaufnahme. Diese Verlängerungsplatte an der Einlaufseite der Maschine besitzt zwei in Nuten verstellbare Anschlagleisten für verschiedene Blechbreiten.

### Universal-Falzformer RAS 22.15

#### Einzelheiten über Konstruktion und Ausführung

Die Maschine dient speziell der Herstellung sämtlicher Falze, die in der Heizungs- und Lüftungsindustrie vorkommen. Das Blech wird in einem Durchlauf verformt, wobei die Blechdicke zwischen 0,5 mm und 1,5 mm differieren kann, ohne daß die Maschine verstellt zu werden braucht.

Der Universal-Falzformer RAS 22.15 ist eine mit 7 Wellenpaaren ausgerüstete Maschine, bei der die Rollenpaare jeweils senkrecht übereinander angeordnet sind.

Die Formrollen liegen beidseitig außerhalb des Getriebekastens und sind leicht und schnell auswechselbar. Sie sind aus Sicherheitsgründen mit einer nach oben abziehbaren Schutzhaube abgedeckt. Ein Rollensatzwechsel dauert nur einige Min. pro Satz.

Durch den Vorteil des beidseitigen schnellen Rollensatzwechsels ist es möglich, daß zur gleichen Zeit beidseitig jeweils mit den zusammengehörigen Rollensatzkombinationen gearbeitet werden kann.

Die Getriebeeinheit besteht aus Getriebe-Ober- und -Unterteil, welche jeweils aus 2 Stahlplatten gebildet werden, die wiederum durch Distanzbolzen miteinander verbunden sind.

Die Getriebeeinheit nimmt den gesamten Antrieb auf. Sämtliche Formrollenwellen und die Antriebswellen sind in Nadellagern gelagert. Dadurch ist ein leichter, geräuscharmer Lauf aller Antriebsteile gewährleistet. Die Getriebeeinheit ist mit dem Untergestell fest verschraubt. Sie bildet mit den Seitenteilen des Untergestells und über zwei Traversen den stabilen Maschinenkörper.

Der Antriebsmotor ist im Untergestell verstellbar befestigt. Die Kraftübertragung vom Motor auf das Getriebe erfolgt durch Keilriemenantrieb.

Der Auflagetisch ist auf dem Untergestell aufgesetzt und kann in der Höhe verstellt werden. Er ist sowohl an der Einlaufseite als auch an der Auslaufseite mit Anschlagleisten ausgerüstet. Zum leichten und schnellen Rollenwechsel kann der Auflagetisch abgehoben werden.

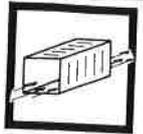


# Standard-Rollensatzübersicht Universal-Falzformer RAS 22.10/22.15

## Standard-Rollensatzübersicht

Bezeichnung	Rollensatz-Nr.	Blechdicke (mm)	Profilquerschnitt	lieferbar für	
				RAS 22.10	22.15
Eckfalz	22.0-00	0,5-1,0		X	X
Eckfalz	22.0-05	1,0-1,5		X	X
Stehfalz	22.0-01	0,5-1,5		X	X
Doppelstehfalz	22.0-01	0,5-1,5		X	X
Stoßband	22.0-02	0,5-1,5		X	X
Langfalz (Basisbreite 12,7 mm)	22.0-03	0,5-1,5		X	X
(Basisbreite 9,7 mm)	22.0-218	0,4-0,75		X	X
(Basisbreite 8,0 mm)	22.0-723	0,5-0,7		X	X
Umlegefalz	22.0-12	0,5-1,5		X	X
Innenstehfalz	22.0-116	0,5-1,0		X	
Innenstehfalz	22.0-117	1,0-1,5		X	
Geschl. Langfalz	22.0-118	0,5-1,0		X	
Geschl. Langfalz	22.0-119	1,0-1,5		X	
Schiebefalz	22.0-188	0,5-1,0		X	X
S-Falz	22.0-189	0,6		X	X
Aufhängestoßband	22.0-264	1,0		X	
Schnappfalz	22.0-334	0,63-1,0		X	X
Nockenstehfalz	22.0-335	0,63-1,0		X	X
Stehfalz 3fach komb.	22.0-381	0,5-0,8		X	
Schiebefalz	22.0-422	0,88-1,0		X	X
Schiebefalz	22.0-509	0,88-1,0		X	X
Rohrschnappfalz	22.0-358	0,4-0,6		X	
Rohrschnappfalz	22.0-359	0,4-0,6		X	

# Rollensätze für Türfalz mit 180°-Umschlag - lieferbar nur für RAS 22.10



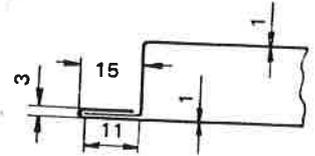
Bezeichnung	Rollensatz-Nr.	Blechdicke (mm)	Profilquerschnitt
-------------	----------------	-----------------	-------------------

Anschlagtiefe 15 mm

Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-153/180

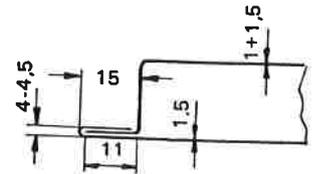
1,0  
1,0



Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-180

1 + 1,5  
1,5

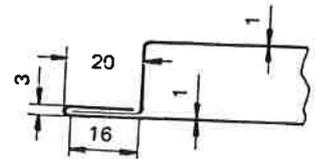


Anschlagtiefe 20 mm

Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-182/175

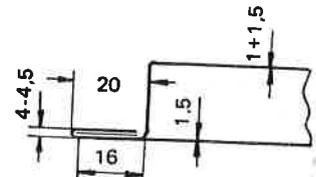
1,0  
1,0



Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-175

1 + 1,5  
1,5

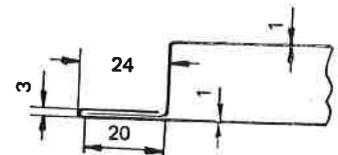


Anschlagtiefe 24 mm

Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-181/75

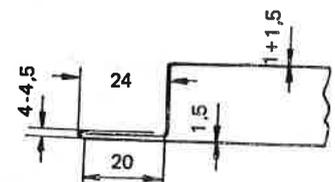
1,0  
1,0



Türkasten }  
Türdeckel }

22.0-75

1 + 1,5  
1,5





# Universal-Falzformer RAS 22.10/22.15

## Eckfalz (Pittsburghfalz)

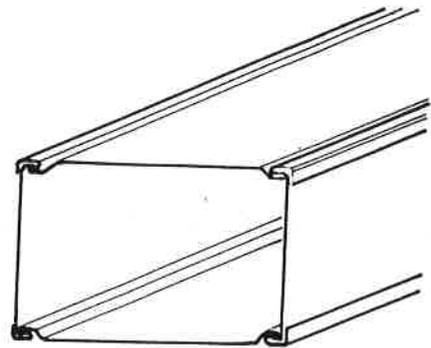
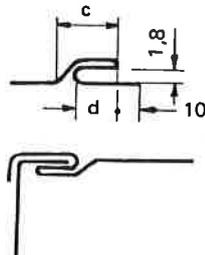
Die auswechselbaren Falzrollen werden in zwei Größen hergestellt: mit Falzbreite 12,7 mm für Bleche von 0,5 bis 1,0 mm Dicke und mit Falzbreite von 15 mm für Bleche von 1,0 bis 1,5 mm Dicke.

**Rollensatz-Nr. 22.0-00** für  $c=12,7$  mm und Blechdicke 0,5 bis 1,0 mm; Tiefe der Falztasche  $d = 9,5$  mm. Erforderliche Materialzugabe einseitig ca. 32 mm, abhängig von der jeweiligen Blechdicke.

Beispiel: Blechbreite = Kanalhöhe + 2 x 32 mm.

**Rollensatz-Nr. 22.0-05** für  $c = 15$  mm und Blechdicke 1,0 bis 1,5 mm. Tiefe der Falztasche  $d = 11,5$  mm. Erforderliche Materialzugabe einseitig ca. 35 mm, abhängig von der jeweiligen Blechdicke.

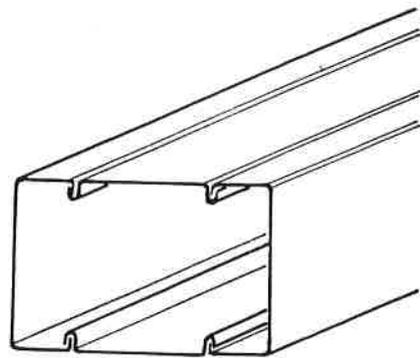
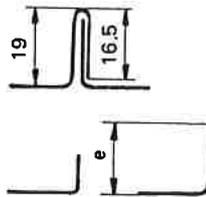
Beispiel: Blechbreite = Kanalhöhe + 2 x 35 mm.



## Stehfalz (Einfach- und Doppelstehfalz)

für Blechdicken von 0,5 bis 1,5 mm. **Rollensatz-Nr. 22.0-01.** Durch einfaches Verstellen der Anschlagleiste können mit den Falzrollen Einfachstehfalze mit Steghöhen bis zu max. 17 mm (Maß e) und der Doppelstehfalz gefertigt werden. Gegenstück für Eckfalz wird mit  $e = 9$  mm und Gegenstück für Doppelstehfalz mit  $e = 17$  mm gefertigt. Erforderliche Materialzugabe für Doppelstehfalz einseitig ca. 35 mm.

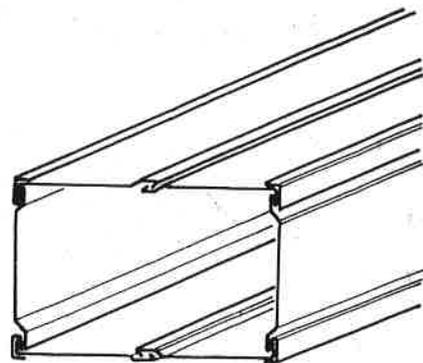
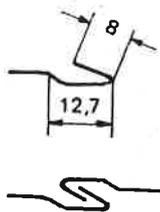
Beispiel: Blechbreite = Teilbreite + 2 x 35 mm.



## Langfalz (Doppelfalz)

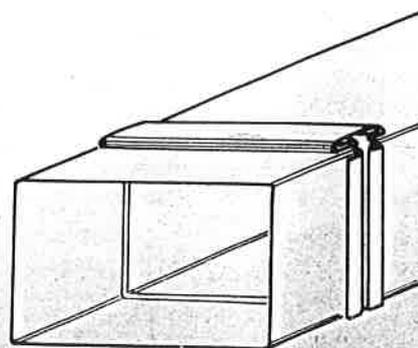
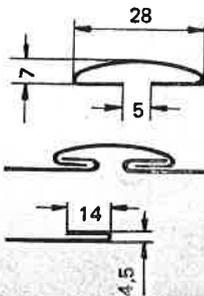
für Blechdicken von 0,5 bis 1,5 mm. **Rollensatz-Nr. 22.0-03.** Der Langfalz kann als dichter Falz verwendet werden, z. B. für Rohre und Kanäle, die mit der Falzdruckmaschine geschlossen werden. Falzbreite 9,5 mm

Erforderliche Materialzugabe pro Falz ca. 9 mm.



## Stoßband (Schiebefalz)

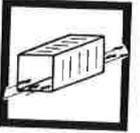
für Blechdicken von 0,5 bis 1,5 mm. **Rollensatz-Nr. 22.0-02.** Erforderliche Blechbreite 52 bis 55 mm.



## Umlegefalz Bild 4

für Blechdicken von 0,5 bis 1,5 mm. **Rollensatz-Nr. 22.0-12.** Dieser Falz wird benötigt für Kanalverbindungen mit Stoßband. Erforderliche Materialzugabe pro Falz ca. 12 bis 14 mm.

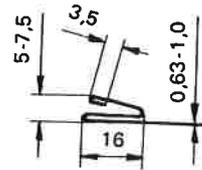
# Universal-Falzformer RAS 22.10/22.15



## Schnappfalz

für Blechdicken von 0,63 bis 1,0 mm

Rollensatz-Nr. 22.0-334

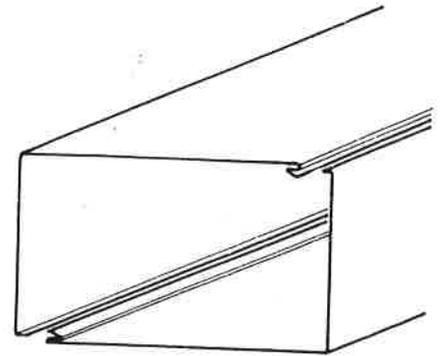
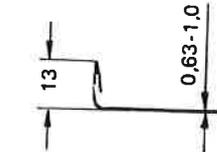


## Nockenstehfalz

für Blechdicke von 0,63 bis 1,0 mm

Rollensatz-Nr. 22.0-335

Materialzugabe für Schnappfalz beiderseits ca. 68 mm; Materialzugabe für Nockenstehfalz beiderseits ca. 22 mm; Materialzugabe für 1 Schnappfalz und 1 Nockenstehfalz ca. 45 mm.

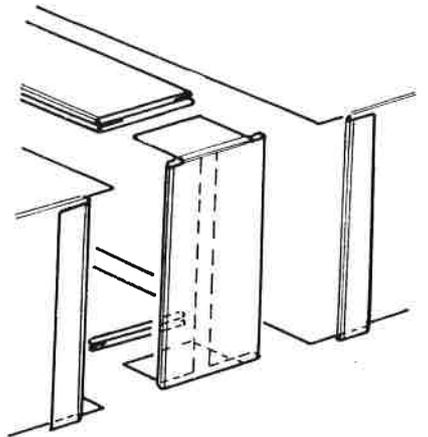
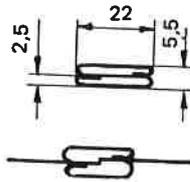


## S-Falz

für Blechdicke 0,6 mm

Rollensatz-Nr. 22.0-189

Erforderliche Streifenbreite 75 mm

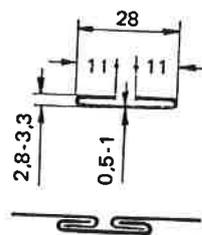


## Schiebefalz

für Blechdicke 0,5 bis 1,0 mm

Rollensatz-Nr. 22.0-188

Erforderliche Streifenbreite 50 mm



## Innenstehfalz

Die auswechselbaren Rollen werden in zwei Größen hergestellt.

Pos. 1 Bleche von 0,5 bis 1 mm, 11 mm hoch

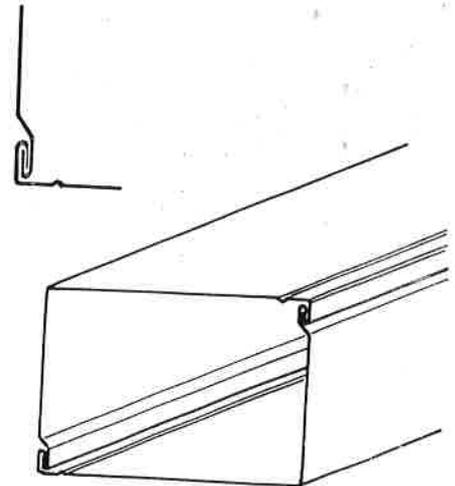
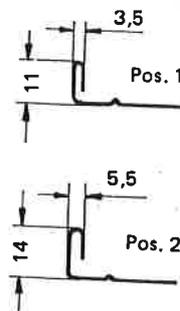
Pos. 2 Bleche von 1 bis 1,5 mm, 14 mm hoch

Benötigte Materialzugabe für Pos. 1 = 18 mm

Benötigte Materialzugabe für Pos. 2 = 22 mm

Rollensatz-Nr. für Pos. 1 = 22.0-116

Rollensatz-Nr. für Pos. 2 = 22.0-117



## Geschlossener Langfalz

Die auswechselbaren Rollen werden in zwei Größen hergestellt.

Pos. 1 Bleche von 0,5 bis 1 mm, 11 mm breit

Pos. 2 Bleche von 1 bis 1,5 mm, 14,3 mm breit

Benötigte Materialzugabe für Pos. 1 = 10 mm

Benötigte Materialzugabe für Pos. 2 = 11 mm

Rollensatz-Nr. für Pos. 1 = 22.0-118

Rollensatz-Nr. für Pos. 2 = 22.0-119

