.ROLLERI



Katalog
.ABKANTLÖSUNGEN

ABKANTLÖSUNGEN: Kompatibilität

ABKANTWERKZEUGE TYP R1
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Accurl, Accurpress, ACL, Adira, Albermachinery, Alpmac, Amada, Atlantic, Baykal, BL, Boschert, Boutillon, Bystronic Beyeler, Euro-B, Coastone, Colgar, Dener, Deratech, Durmazlar, Ermaksan, Farina, Gade, Gasparini, Gecko, Gilardi, Gizelis, Haco, Hindustan, HPM, Iturrospe, Jfy, JMT, Lag, LFK, Metfab, MVD, Oriance, Pinette, Prima Power, Promecam, Rico, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Vicla, Vimercati, Warcom, Yawei,...

ABKANTWERKZEUGE TYP R2-R3
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Darley, LVD, Safan, Trumpf und Abkantpressen mit Systemen NSCL, Bystronic Beyeler RFA, RF, R, S

ABKANTWERKZEUGE TYP R4
sind kompatibel mit Abkantpressen von: LVD

ABKANTWERKZEUGE TYP R5
sind kompatibel mit Abkantpressen von: American

ABKANTWERKZEUGE TYP R6
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Hämmerle-Bystronic

ABKANTWERKZEUGE TYP R7
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Colly

ABKANTWERKZEUGE TYP R8
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Colgar

ABKANTWERKZEUGE TYP R9
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Gasparini (Axial) entlang der Achse

ABKANTWERKZEUGE TYP R10
sind kompatibel mit Abkantpressen von: Ajial Axial

ABKANTWERKZEUGE TYP RX
sind kompatibel mit Abkantpressen von: EHT, Ursviken, Weinbrenner

ROLLERI TECH, MODIFIKATIONEN UND DIENSTLEISTUNGEN
sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

KLEMMUNGEN, ZWISCHENSTÜCKE UND ADAPTER
sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

ROLLA-V UND SONDERMATRIZEN
sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

ABDRUCKFREIES KANTEN UND ZUBEHÖR
sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

WEITERE ROLLERI PRODUKTE

.Stanzwerkzeuge

.Laserverschleißteile

.Schwenkbiegewerkzeuge

.Scherenmesser

Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto aufwww.rolleri.de.
Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

.R1 Oberwerkzeuge 4
.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >> 5
.Oberwerkzeuge Serie TOP >> 7
.Zudrückwerkzeuge Serie TOP >> 9
.Halter und Radienwerkzeuge Serie TOP >> 11
.Oberwerkzeuge Serie CLASSIC >> 12
.Endstücke mit beweglichen Hörnern >> 24
.Z Biegen >> 25
.Halter und Radienwerkzeuge >> 26
.Oberwerkzeuge Serie A >> 28
.Oberwerkzeuge Serie CFH >> 32

.R1 Matrizen 34
.Matrizen: Erläuterungen >> 35
.Zentrische 2-V Matrizen Serie CLASSIC >> 37
.T-Matrizen Serie CLASSIC >> 41
.1-V Matrizen Serie CLASSIC >> 48
.Multi-V-Matrizen Serie CLASSIC >> 51
.Zudrückwerkzeug Serie CLASSIC >> 53
.Federgelagerte Zudrückmatrizen Serie CLASSIC >> 55
.Pneumatische zudrückmatrizen Serie CLASSIC >> 57
.Zudrückhalter mit austauschbaren V-Öffnungen Serie CLASSIC >> 59
.2-V Matrizen Serie A >> 61
.1-V Matrizen Serie A >> 67
.Matrizen Serie CFH >> 72

.R2 Oberwerkzeuge 74
.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >> 75
.Oberwerkzeuge Serie TOP >> 78
.Oberwerkzeuge Serie CLASSIC >> 79
.Z biegen >> 87
.Halter und Radienwerkzeuge >> 88

.R3 Oberwerkzeuge 90
.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >> 91
.Oberwerkzeuge Serie RFA >> 93
.zudrückwerkzeuge Serie RFA >> 95
.Z biegen >> 96
.Halter und Radienwerkzeuge >> 98

.R2-R3 Matrizen 100
.Matrizen: Erläuterungen >> 101
.Matrizen >> 103
.Zudrückwerkzeug >> 122
.Zudrückmatrizen für beweglichen Pressentisch >> 124

.R4 Oberwerkzeuge 126
.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >> 127
.Oberwerkzeuge NEUE Serie W >> 129
.zudrückwerkzeuge >> 131
.Halter und Radienelemente >> 132

.R4 Matrizen 134
.Matrizen: Erläuterungen >> 135
.Matrizen >> 136
.Zudrückwerkzeuge >> 143

.Rolla-V 144
.Rolla-v: Erläuterungen >> 145
.Serie RVS >> 147
.Serie RVP >> 147
.Serie RVT55-60 >> 148
.Serie RVT100 >> 148
.Serie RVM >> 149
.Serie RVT90 >> 149
.Serie V verstellbare Matrizen >> 151
.Serie XT >> 154
.Zubehör und Ersatzteile >> 155

.Verstellbare Matrizen und Matrizen mit Einlaufwellen 156
.Rolleri VARIO >> 157
.Verstellbare Matrizen >> 158
.Matrizen mit Einlaufwellen >> 161

.Abdruckfreies Kanten 164
.Rollprime >> - 165
.Rolfilm >> - 166
.Polyurethan-Einsätze und Halter >> - 167
.Kunststoffmatrizen >> - 169

.Zubehör 172
.Abkantwerkzeugschränke: Eigenschaften >> - 173
.Abkantwerkzeugschränke Serie STANDARD >> - 174
.Abkantwerkzeugschränke: Serie TOP >> - 177
.Werkzeugwagen >> - 179
.Auflagearme >> - 180
.kleine Tischabkantpresse Easy Press >> - 182
.Abkant-Koffer - 183

.Zwischenstücke, Klemmplatten und Adapter 184
.Zwischenstücke >> - 185
.Klemmplatten >> - 189
.Oberwerkzeugadapter >> - 191
.Schraubbare Oberwerkzeugadapter >> - 198
.Matrizenadapter und Matrizenadapterschienen >> - 202

.Klemmsysteme 208
.ROL GRIP >> - 209
.ROL TOUCH >> - 214
.ROL 200 >> - 215
.ROL 4 >> - 217
.FAST CLAMP1 >> - 218
.FAST CLAMP3 >> - 219
.EASY CLAMP >> - 220
.ROL2 >> - 221
.ST50S >> - 222
.W ROL >> - 223
.AXIAL MANUELLE >> - 226
.W ROL2 >> - 227
.A ROL >> - 228
.UNIVERSAL FAST CLAMP >> - 230
.ROL3 >> - 231
.ROL3/2 >> - 233
.Matrizentische mit Bombierung >> - 234
.Zudrückmatrizen mit Bombierung >> - 238
.tavola di centinatura con centinatura - 240
manuale localizzata con cunei trasversali >> - 240
.Steuereinheit >> - 241

.indice

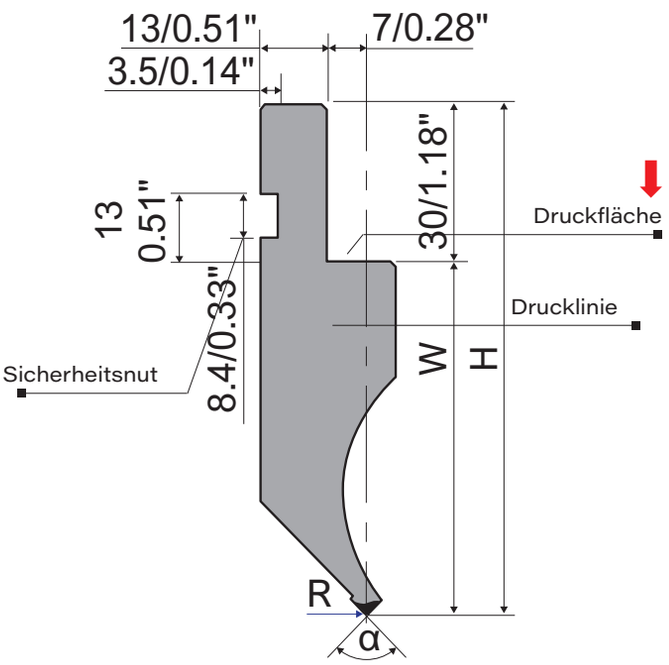
.R1 Oberwerkzeuge

Sind kompatibel mit Abkantpressen von: Accurl, Accurpress, ACL, Adira, Albermachinery, Alpmac, Amada, Atlantic, Baykal, BL, Boschert, Boutillon, Bystronic Beyeler, Euro-B, Coastone, Colgar, Dener, Deratech, Durmazlar, Ermaksan, Farina, Gade, Gasparini, Gecko, Gilardi, Gizelis, Haco, Hindustan, HPM, Iturrospe, Jfy, JMT, Lag, LFK, Metfab, MVD, Oriance, Pinette, Prima Power, Promecam, Rico, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Vicla, Vimercati, Warcom, Yawei,...

.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >>

.Aufnahme

Alle Oberwerkzeuge Rolleri Typ R1 sind standardmäßig mit einer 8.4 x 3.5 mm 0.33 x 1.37". Sicherheitsnut versehen, die das Herunterfallen der Werkzeuge verhindert. Abhängig vom Typ Klemmung: horizontaler oder vertikaler Werkzeugwechsel.

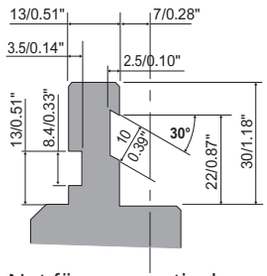


.Werkzeuglängen Standard

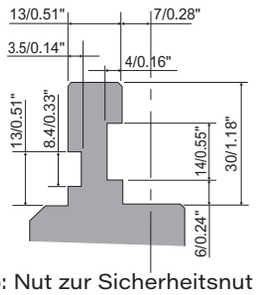
	Serie TOP	Serie CLASSIC	Serie A	Serie CFH
500 mm | *19.68"*	o			
522 mm | *20.55"*	o			
525 mm | *20.67"*	•			
415 mm | *16.34"*		•	•	•
835 mm | *32.87"*		•	•	•
900 mm | *35.43"*		o		

o Nur für einige Modelle erhältlich

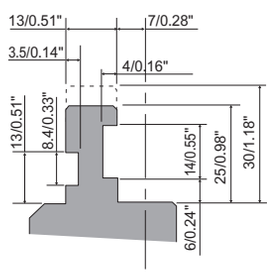
Modifizierungen für Sicherheitsaufnahmen



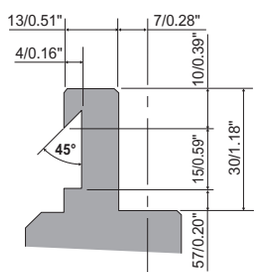
A1: Nut für pneumatische Klemmung zur Sicherheitsnut hinzugefügt 8.4 x 3.5 mm - *0.33 x 1.37"*



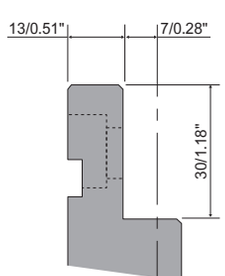
A6: Nut zur Sicherheitsnut hinzugefügt 8.4 x 3.5 mm *0.33 x 1.37"* für R3, Bystronic-Beyeler Euro und Safan



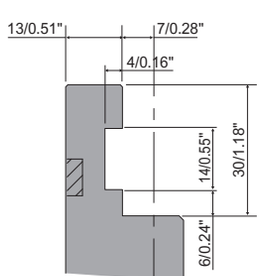
A7: Nut zusätzlich zur Sicherheitsnut 8.4 x 3.5 mm *0.33 x 1.37"* und Nut für R3, Bystronic-Beyeler, Euro und Safan Aufnahmen



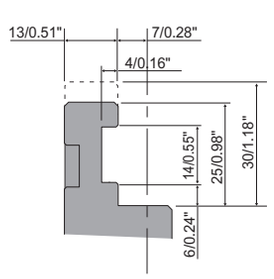
A8: Nut für hydraulische Klemmungen Gasparini



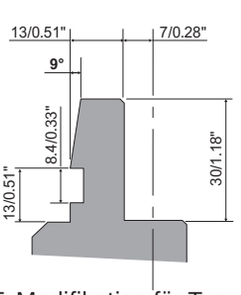
A9: Änderung für AW-Adapter



A41: Modifizierte Nut für R3, Bystronic-Beyeler Euro, Safan



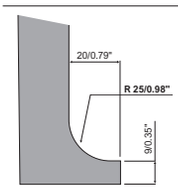
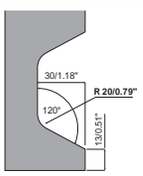
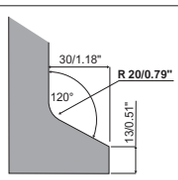
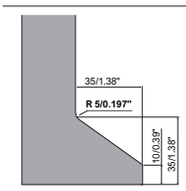
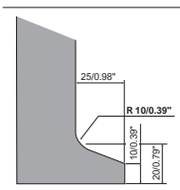
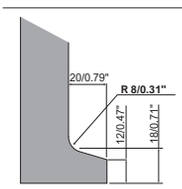
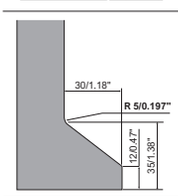
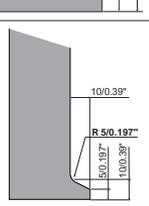
A42: Modifizierte Nut für R3, Bystronic-Beyeler Euro, Safan



OT: Modifikation für Typ Amada Klemmsysteme

.Hornstücke

Für jede Artikelnummer wird das entsprechende Standard Hornstück angegeben. Die anderen Hornstücke sind je nach Werkzeug-Serie auf Anfrage erhältlich - Machbarkeit prüfen unter sales@rolleri.de

		TOP	CLASSIC	A	CFH
	1		●	●	●
	2	●			
	2/a	●			
	3		●	●	●
	4		●	●	●
	5		●	●	
	6		●	●	
	7		●	●	

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

◁ = linkes Hornstück ▷ = rechtes Hornstück

FA: 495 mm - *19.48"*

mm: 25-30-35-40-45-50-100-170

in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84



FB: 500 mm - *19.68"*

mm: ◁ 100-300-100 ▷

in: ◁ 3.94-11.81-3.94 ▷



F: 805 mm - *31.69"*

mm: ◁ 100-370-10-15-20-40-50-100-100 ▷

in: ◁ 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94 ▷



FC: 800 mm - *31.50"*

mm: ◁ 100-10-15-20-40-50-165-300-100 ▷

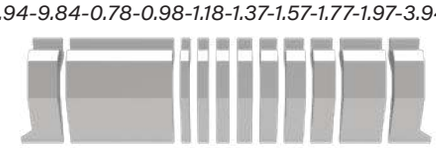
in: ◁ 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-6.49-11.81-3.94 ▷



FX: 795 mm - *31.29"*

mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷

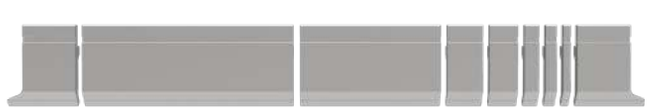
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷



FCA: 835 mm - *32.87"*

mm: 100-10-15-20-40-50-200-300-100

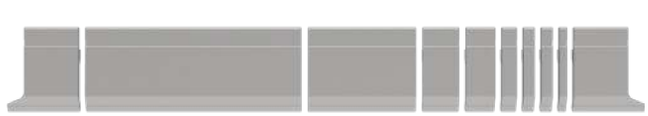
in: 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-7.87-11.81-3.94



F: 800 mm - *31.49"*

mm: ◁ 100-300-150-50-40-20-15-15-10-100 ▷

in: ◁ 3.94-11.81-5.90-1.96-1.57-0.79-0.59-0-59-0.39-3.94 ▷



.Oberwerkzeuge Serie TOP >>

TOP.175.85.R08

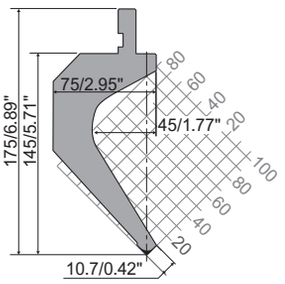
42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	20.9 kg	
495 mm	*19.49"*	19.7 kg	FA
500 mm	*19.68"*	19.9 kg	FB

W=145 | H=175 | R=0.8 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

85°>

.HORNSTÜCK 2



TOP.175.85.R2

42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**



525 mm	*20.67"*	20.9 kg	
495 mm	*19.49"*	19.7 kg	FA
500 mm	*19.68"*	19.9 kg	FB

W=144.30 | H=174.30 | R=2 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 2

TOP.175.85.R08.S

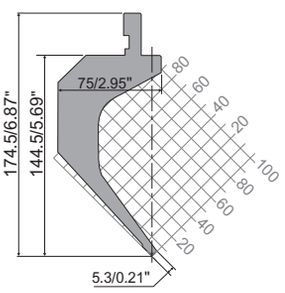
42Cr: 900-1150 N/mm² **200 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	18.5 kg	
495 mm	*19.49"*	17.4 kg	FA
500 mm	*19.68"*	17.6 kg	FB

W=144.5 | H=174.5 | R=0.8 mm
W=5.69 | H=6.87 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 2





TOP.205.85.R08

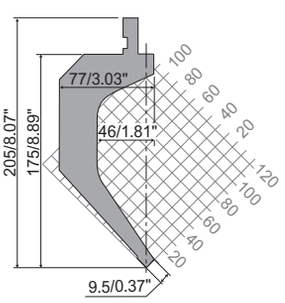
42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	24.0 kg	
495 mm	*19.49"*	22.6 kg	FA
500 mm	*19.68"*	22.9 kg	FB

W=175 | H=205 | R=0.8 mm
W=6.89 | H=8.07 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 2



TOP.205.85.R2

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**



525 mm	*20.67"*	24.0 kg	
495 mm	*19.49"*	22.6 kg	FA
500 mm	*19.68"*	22.9 kg	FB

W=174.30 | H=204.30 | R=2 mm
W=6.86 | H=8.04 | R=0.079 in

85°

.HORNSTÜCK 2

TOP.175.75.R08

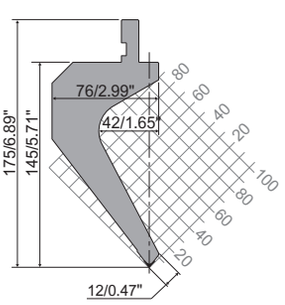
42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	21.5 kg	
495 mm	*19.49"*	20.3 kg	FA
500 mm	*19.68"*	20.5 kg	FB

W=145 | H=175 | R=0.8 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

75°>

.HORNSTÜCK 2



TOP.175.75.R2

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**



525 mm	*20.67"*	21.5 kg	
495 mm	*19.49"*	20.3 kg	FA
500 mm	*19.68"*	20.5 kg	FB

W=144.20 | H=174.30 | R=2 mm
W=5.68 | H=6.86 | R=0.079 in

75°

.HORNSTÜCK 2

FA: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

FB: 500 mm - *19.68"*
mm: ◁ 100-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-11.81-3.94 ▷

TOP.175.60.R08

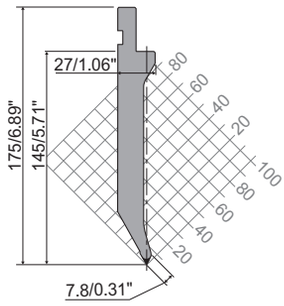
42Cr: 900-1150 N/mm² — **800 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	12.0 kg	
495 mm	*19.49"*	11.3 kg	FA
500 mm	*19.68"*	11.4 kg	FB

W=145 | H=175 | R=0.8 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

60°>

.HORNSTÜCK 2





TOP.175.60.R2

42Cr: 900-1150 N/mm² — **800 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	20.9 kg	
495 mm	*19.49"*	19.7 kg	FA
500 mm	*19.68"*	19.9 kg	FB

W=143.80 | H=173.80 | R=2 mm
W=5.66 | H=6.84 | R=0.079 in

60°

.HORNSTÜCK 2

TOP.175.60.R5

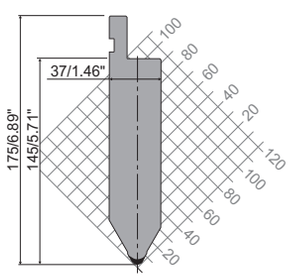
42Cr: 900-1150 N/mm² — **1600 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	21.5 kg	
495 mm	*19.49"*	21.0 kg	FA
500 mm	*19.68"*	19.0 kg	FB

W=145 | H=175 | R=5 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.20 in

60°

.HORNSTÜCK 2





TOP.175.26.R08

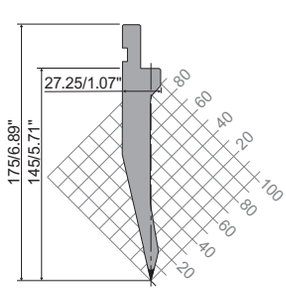
42Cr: 900-1150 N/mm² — **950 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	11.0 kg	
495 mm	*19.49"*	10.4 kg	FA
500 mm	*19.68"*	10.5 kg	FB

W=145 | H=175 | R=0.8 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

26°>

.HORNSTÜCK 2





TOP.205.26.R08

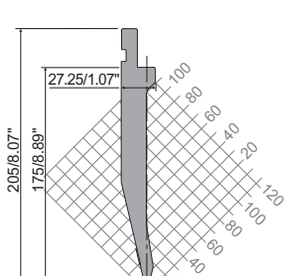
42Cr: 900-1150 N/mm² — **950 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	15.6 kg	
495 mm	*19.49"*	16.7 kg	FA
500 mm	*19.68"*	16.8 kg	FB

W=175 | H=205 | R=0.8 mm
W=6.89 | H=8.07 | R=0.031 in

26°

.HORNSTÜCK 2





FA: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

FB: 500 mm - *19.68"*
mm: ◁ 100-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-11.81-3.94 ▷

TOP.250.26.R1

42Cr: 900-1150 N/mm²

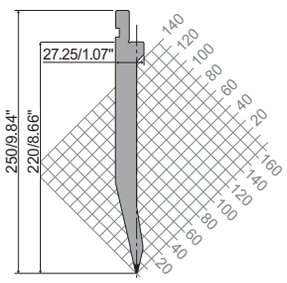
1000 kN/m max.

525 mm	*20.67"*	17.7 kg	
495 mm	*19.49"*	17.7 kg	FA
500 mm	*19.68"*	17.7 kg	FB

W=220 | H=250 | R=1 mm
W=8.66 | H=9.84 | R=0.039 in

26°

.HORNSTÜCK 2

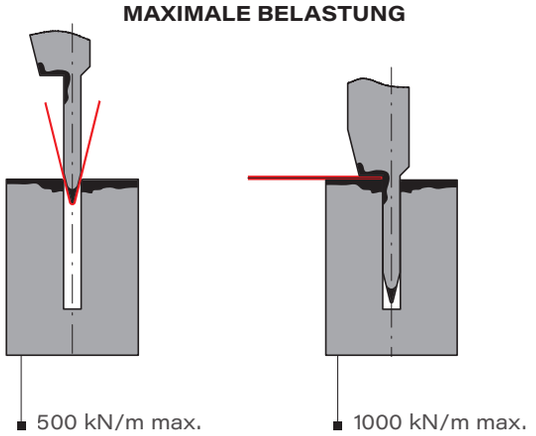




.Zudrückwerkzeuge Serie TOP >>

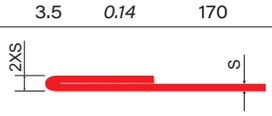
Diese Werkzeugart hat die Funktion, die Seitenkante eines Blechs mit derselben Ausrüstung zu biegen und zu falzen. Dank dieser Lösung können die Kanten ausgesteift und Grate gegen die Außenkante des Blechs vermieden werden. Dieses Verfahren wird in hohem Maße im Interesse der Sicherheit angewandt, um versehentliche Verletzungen durch Betreiber, die mit diesen besonderen Elementen handhaben, zu vermeiden. In der Regel gilt 3mm Normalstahl als Höchstwert für die Materialdicke und 2mm für Edelstahl. Für größere Materialdicken können Ad-hoc-Lösungen gefunden werden, unter Berücksichtigung der für die Zudrückphase erforderlichen Kräfte.
Die Falz kann zwei Arten umfassen: teilweise oder vollständige.
Teildruck oder tropfenförmige Abflachung bezeichnet man eine Biegung (Falz), die nicht den gesamten elastischen Rückschlag des Blechs überwindet, so dass wir bei der Messung an der Druckstelle nicht genau die doppelte Dicke des Blechs haben, sondern ein grösserer Anteil. Zum Beispiel mit einem 1,5mm Blech, können wir Außenquote von 4mm halten. Dieser Wert hängt ausschließlich von der ausgeübten Kraft ab. Wenn wir also bei einer 1,5mm Normalstahl eine vollständige Abflachung durchführen und 3mm dementsprechend messen wollen, ist eine Erhöhung der Tonnage entscheidend. In der untenstehenden Tabelle können die erforderlichen Presskräfte überprüft werden.
Ein wichtiger Tipp, die Wahl des Zudrückwerkzeugs ist abhänging von der Art des zu verformenden Materials: Oberwerkzeug und Matrize bei 35°sind für Alumium oder Normalstahl geeignet, daher für Bleche mit geringer Festigkeit, während bei widerstandsfähigere Stähle wie Edelstahl ist es empfehlenswert eine Stempel - Matrizen Verbindungseinrichtung mit mindestens 30°, besser wenn 26°, zu verwenden.
Die Kontrolle der Rückfederung ist von entscheidender Bedeutung, um die Widerstandsfähigkeit des Materials gerade während der Zudruckphase zu erreichen, indem das Material, wenn der Winkel bei einer Vorkantung nicht ausreichend geschlossen ist,
dazu neigt herausgedrückt zu werden.
Bei den Zudrückwerkzeugen mit "U" Öffnung ist die Wahl unter Berücksichtigung der Matrizen-Öffnung und dem Biegebalken des Oberwerkzeugs mit den gleichen Maßen erforderlich (die Länge dieser Werkzeuge entspricht 525mm, wobei Wahlweise die sektionierte Segmente erhältlich sind).

MAXIMALE BELASTUNG





S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.80	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.00	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	1.2	*0.05*	230	350
0.80	*0.03*	1.6	*0.06*	320	500
1.00	*0.04*	1.0	*0.04*	400	600
1.25	*0.05*	2.5	*0.10*	500	800

FA: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

FB: 500 mm - *19.68"*
mm: ◁ 100-300-100 ▷
in: ◁ *3.94-11.81-3.94* ▷

TOP150.30.R12

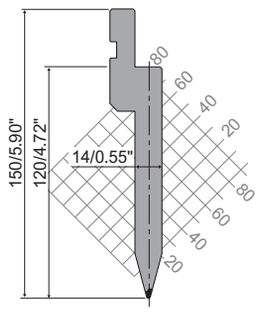
C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

500 mm *19.68"* 8.75 kg
550 mm *21.65"* 9.62 kg FW

W=120 | H=150 | R=1.2 mm
W=4.72 | H=5.90 | R=0.047 in

30°>





ZU VERWENDEN MIT:
SM55.14.30/C
SM55.12.30/C

TOP.SP.134.28.8

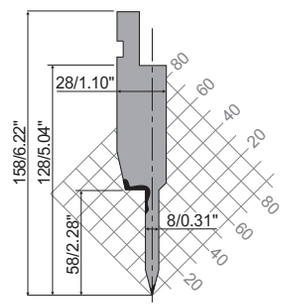
42Cr: 900-1150 N/mm²

800 kN/m max.

525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.3 kg FA

W=128 | H=158 | R=0.6 mm
W=5.04 | H=6.22 | R=0.024 in

28°>



ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SM-134.28.8

TOP.SP.134.24.8

42Cr: 900-1150 N/mm²

800-1000 kN/m max.



525 mm *20.67"* 11.0 kg
495 mm *19.49"* 10.3 kg FA

W=128 | H=158 | R=0.6 mm
W=5.04 | H=6.22 | R=0.024 in

24°>

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SM-134.24.8

TOP.SP.134.24.10

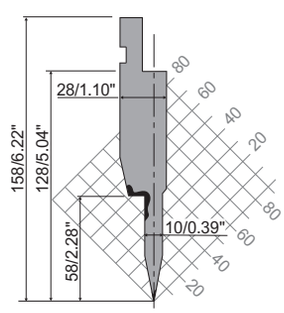
42Cr: 900-1150 N/mm²

800-1000 kN/m max.

525 mm *20.67"* 11.0 kg
495 mm *19.49"* 10.3 kg FA

W=128 | H=158 | R=0.6 mm
W=5.04 | H=6.22 | R=0.024 in

24°





ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SM-134.24.10

TOP.SP.134.24.12

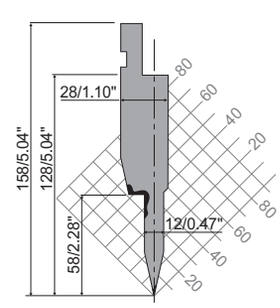
42Cr: 900-1150 N/mm²

800-1000 kN/m max.

525 mm *20.67"* 11.6 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg FA

W=128 | H=158 | R=0.6 mm
W=5.04 | H=6.22 | R=0.024 in

24°





ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SM-134.24.12

FA: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

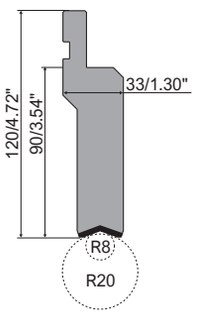
FW: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

TOP.PC.120-08

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

522 mm	*20.55"*	11.0 kg	
495 mm	*19.49"*	10.5 kg	FA

W=90 | H=120 mm
W=3.54 | H=4.72 in



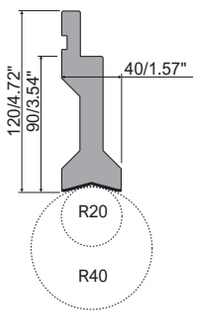


TOP.PC.120-20

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

522 mm	*20.55"*	10.5 kg	
495 mm	*19.49"*	10.0 kg	FA

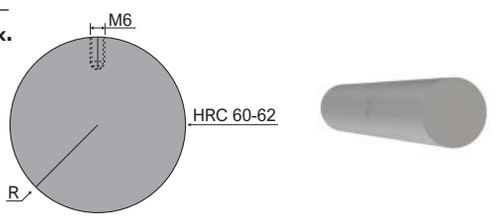
W=90 | H=120 mm
W=3.54 | H=4.72 in





RADIENWERKZEUGE: R08-R40

C53: 610 -760 N/mm² **1000 kN/m max.**



	R mm	*R in*	525 mm *20.67 in*	FA
TOP.C08	8.0	*0.31*	0.8 kg	0.8 kg
TOP.C09	9.0	*0.35*	1.0 kg	1.0 kg
TOP.C10	10.0	*0.39*	1.3 kg	1.2 kg
TOP.C11	11.0	*0.43*	1.6 kg	1.5 kg
TOP.C12.5	12.5	*0.49*	2.0 kg	1.9 kg
TOP.C14	14.0	*0.55*	2.5 kg	2.4 kg
TOP.C15	15.0	*0.59*	2.9 kg	2.7 kg
TOP.C16	16.0	*0.63*	3.3 kg	3.1 kg
TOP.C17.5	17.5	*0.69*	4.0 kg	3.7 kg
TOP.C19	19.0	*0.75*	4.7 kg	4.4 kg
TOP.C20	20.0	*0.79*	5.2 kg	4.9 kg
TOP.C21	21.0	*0.83*	5.7 kg	5.4 kg
TOP.C22.5	22.5	*0.88*	6.6 kg	6.2 kg
TOP.C24	24.0	*0.94*	7.5 kg	7.0 kg
TOP.C25	25.0	*0.98*	8.1 kg	7.6 kg
TOP.C27.5	27.5	*1.08*	9.8 kg	9.2 kg
TOP.C30	30.0	*1.18*	11.6 kg	11.0 kg
TOP.C32.5	32.5	*1.28*	13.7 kg	12.9 kg
TOP.C35	35.0	*1.14*	15.9 kg	14.9 kg
TOP.C37.5	37.5	*1.47*	18.2 kg	17.2 kg
TOP.C40	40.0	*1.57*	20.7 kg	19.5 kg

KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

FA: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

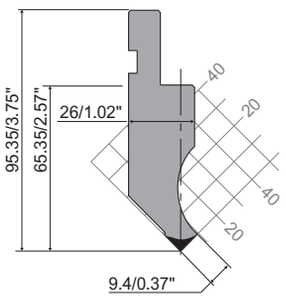
P.95.88.R3

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
795 mm	*31.29"*	10.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F

W=65.35 | H=95.35 | R=3 mm
W=2.57 | H=3.75 | R=0.12 in

88°>





.HORNSTÜCK 1

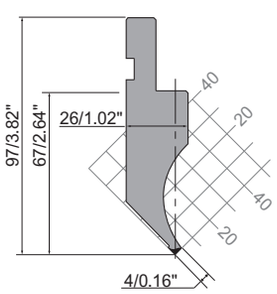
P.97.88.R06

C45: 560-710 N/mm² **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.5 kg	
415 mm	*16.34"*	5.0 kg	
795 mm	*31.29"*	9.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.5 kg	F
900 mm	*35.43"*	11.0 kg	

W=67.00 | H=97.00 | R=0.6 mm
W=2.64 | H=3.82 | R=0.024 in

88°



.HORNSTÜCK 1

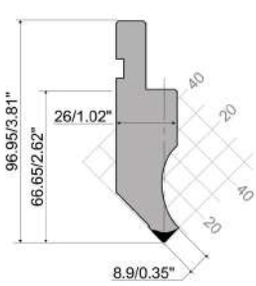
P.97.88.R08

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.1 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
795 mm	*31.29"*	9.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F
900 mm	*35.43"*	10.7 kg	

W=66.00 | H=96.90 | R=0.8 mm
W=2.62 | H=3.81 | R=0.031 in

88°



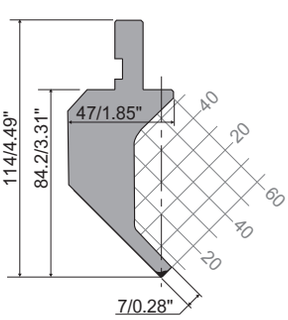
P.114.88.R06

42Cr: 900-1150 N/mm² **200 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.6 kg	
415 mm	*16.34"*	7.7 kg	
795 mm	*31.29"*	14.8 kg	FX
805 mm	*31.69"*	15.0 kg	F

W=84.20 | H=114 | R=0.6 mm
W=3.31 | H=4.49 | R=0.024 in

88°





.HORNSTÜCK 1

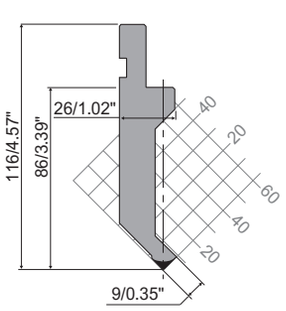
P.116.88.R08

C45: 560-710 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.0 kg	
415 mm	*16.34"*	6.0 kg	
795 mm	*31.29"*	11.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	11.5 kg	F

W=86 | H=116 | R=0.8 mm
W=3.39 | H=4.57 | R=0.031 in

88°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

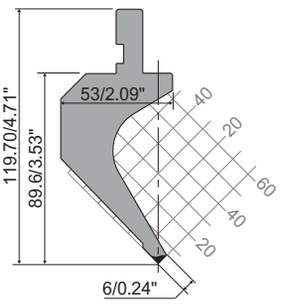
PS.120.88.R08

C45: 560-710 N/mm² **450 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	16.4 kg	
415 mm	*16.34"*	8.2 kg	
795 mm	*31.29"*	15.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	15.8 kg	F

W=89.70 | H=119.70 | R=0.8 mm
W=3.53 | H=4.71 | R=0.031 in

88°





.HORNSTÜCK 1

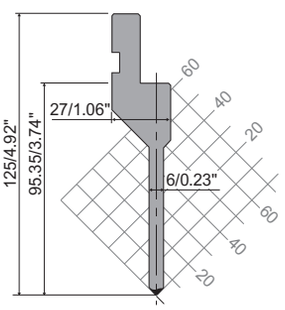
P.125.88.R025

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.1 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
795 mm	*31.29"*	8.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	8.8 kg	F

W=95.35 | H=125 | R=0.25 mm
W=3.74 | H=4.92 | R=0.010 in

88°





.HORNSTÜCK 1

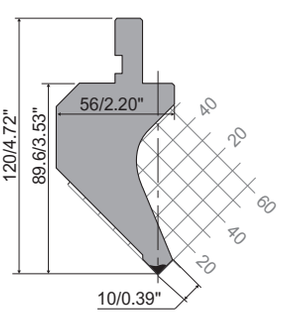
P.120.88.R08

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.4 kg	
415 mm	*16.34"*	10.7 kg	
795 mm	*31.29"*	20.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	20.7 kg	F

W=89.65 | H=120.00 | R=0.8 mm
W=3.53 | H=4.72 | R=0.031 in

88°





.HORNSTÜCK 1

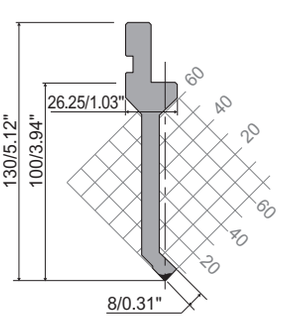
P.130.88.R06

42Cr: 900-1150 N/mm² **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.8 kg	
415 mm	*16.34"*	4.9 kg	
795 mm	*31.29"*	9.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.4 kg	F
900 mm	*35.43"*	10.6 kg	

W=100 | H=130 | R=0.6 mm
W= 3.94 | H=5.12 | R=0.024 in

88°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

P.130.88.R08

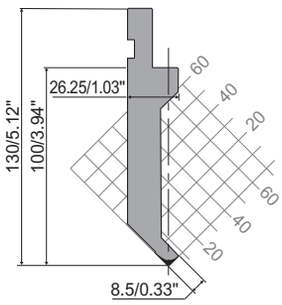
C45: 560-710 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.7 kg	
415 mm	*16.34"*	6.8 kg	
795 mm	*31.29"*	13.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.2 kg	F

W=100.0 | H=130.0 | R=0.8 mm
W=3.94 | H=5.12 | R=0.031 in

88°

.HORNSTÜCK 1





P.135.88.R08

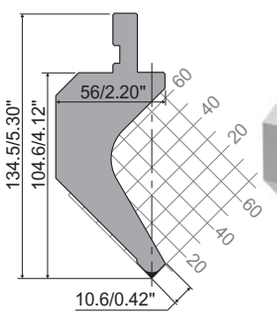
C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.7 kg	
415 mm	*16.34"*	11.3 kg	
795 mm	*31.29"*	21.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	22.0 kg	F

W=104.6 | H=134.5 | R=0.8 mm
W=4.12 | H=5.30 | R=0.031 in

88°

.HORNSTÜCK 1





P.135.88.R3

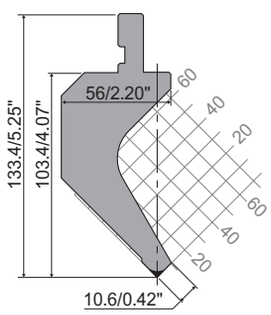
C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.7 kg	
415 mm	*16.34"*	11.3 kg	
795 mm	*31.29"*	21.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	22.0 kg	F

W=103.4 | H=133.45 | R=0.8 mm
W=4.07 | H=5.25 | R=0.031 in

88°

.HORNSTÜCK 1



PS.135.88.R08

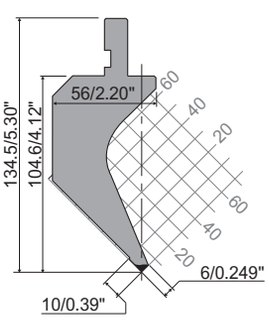
C45: 560-710 N/mm² **450 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.2 kg	
415 mm	*16.34"*	11.0 kg	
795 mm	*31.29"*	21.1 kg	FX
805 mm	*31.69"*	21.4 kg	F

W=104.6 | H=134.5 | R=0.8 mm
W=4.12 | H=5.30 | R=0.031 in

88°

.HORNSTÜCK 1





P.150.88.R08

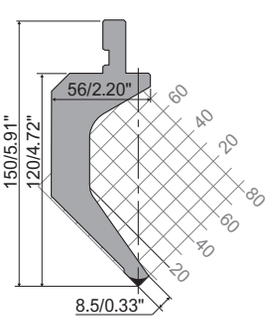
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.2 kg	
415 mm	*16.34"*	10.6 kg	
795 mm	*31.29"*	20.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	20.5 kg	F
900 mm	*35.43"*	22.9 kg	

W=120.0 | H=150.0 | R=0.8 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.031 in

88°

.HORNSTÜCK 1





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

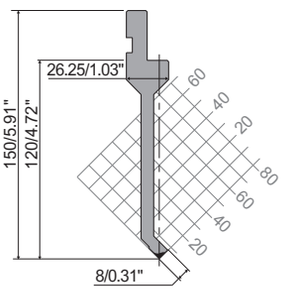
P.150.88.R06

42Cr: 900-1150 N/mm² **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.9 kg	
415 mm	*16.34"*	5.4 kg	
795 mm	*31.29"*	10.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.4 kg	F
900 mm	*35.43"*	11.7 kg	

W=120.0 | H=150.0 | R=0.6 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.024 in

88°





.HORNSTÜCK 1

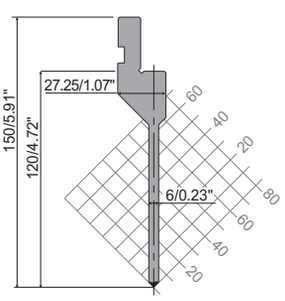
P.150.88.R025

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.2 kg	
415 mm	*16.34"*	5.0 kg	
795 mm	*31.29"*	9.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.8 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.25 mm
W= 4.72 | H=5.91 | R=0.010 in

88°





.HORNSTÜCK 1

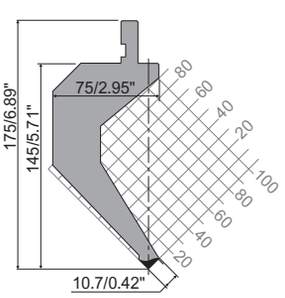
P.175.88.R08

C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	35.7 kg	
415 mm	*16.34"*	17.7 kg	
795 mm	*31.29"*	34.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	34.4 kg	F

W=145.0 | H=175.0 | R=0.8 mm
W=5.71 | H=6.89 | R=0.031 in

88°





.HORNSTÜCK 1

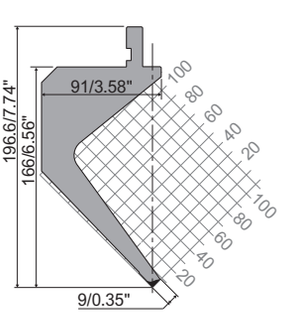
P.196.88.R06

C45: 560-710 N/mm² **300 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	42.0 kg	
415 mm	*16.34"*	20.8 kg	
795 mm	*31.29"*	40.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	40.4 kg	F
900 mm	*35.43"*	45.2 kg	

W=166.6 | H=196.6 | R=0.6 mm
W=6.56 | H=7.74 | R=0.024 in

88°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

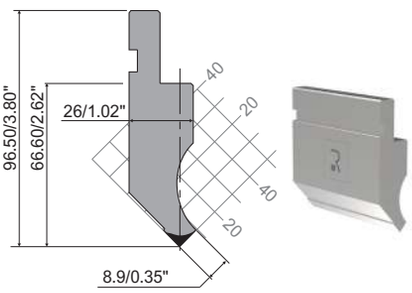
P.97.85.R08

C45: 560-710 N/mm² — **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
795 mm	*31.29"*	10.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F

W=66.60 | H=96.50 | R=0.8 mm
W=2.62 | H=3.80 | R=0.031 in

85°>



.HORNSTÜCK 1

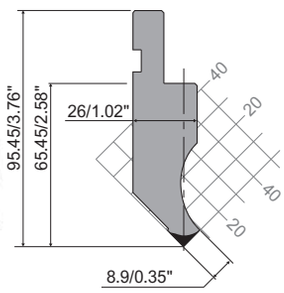
PK.95.85.R3

C45: 560-710 N/mm² — **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
795 mm	*31.29"*	10.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F

W=65.45 | H=95.45 | R=3 mm
W=2.58 | H=3.76 | R=0.118 in

88°



.HORNSTÜCK 1

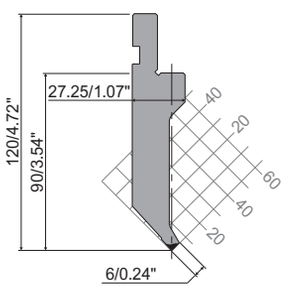
P.120.85.R1

42Cr: 900-1150 N/mm² — **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.5 kg	
415 mm	*16.34"*	6.7 kg	
795 mm	*31.29"*	12.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	19.0 kg	F

W=90.0 | H=120.0 | R=1 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.039 in

85°





.HORNSTÜCK 1

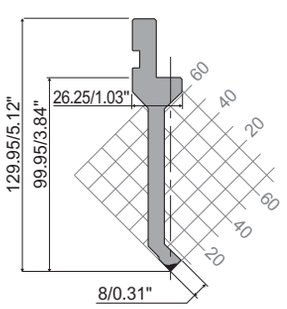
P.130.85.R025

42Cr: 900-1150 N/mm² — **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.8 kg	
415 mm	*16.34"*	4.9 kg	
795 mm	*31.29"*	9.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.4 kg	F

W=99.95 | H=129.95 | R=0.25 mm
W=3.84 | H=5.12 | R=0.010 in

85°





.HORNSTÜCK 1

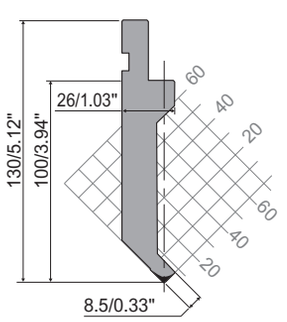
P.130.85.R08

C45: 560-710 N/mm² — **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.7 kg	
415 mm	*16.34"*	6.8 kg	
795 mm	*31.29"*	13.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.2 kg	F

W=100 | H=130 | R=0.8 mm
W= 3.94 | H=5.12 | R=0.031 in

85°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

PK.135.85.R08

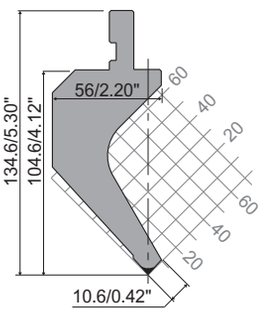
C45: 560-710 N/mm² — **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.2 kg	
415 mm	*16.34"*	11.0 kg	
795 mm	*31.29"*	21.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	21.7 kg	F

W=104.6 | H=134.6 | R=0.8 mm
W=4.12 | H=5.30 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 1





P.135.85.R08

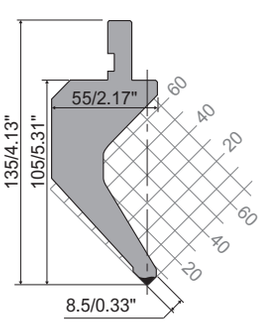
42Cr: 900-1150 N/mm² — **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	20.9 kg	
415 mm	*16.34"*	10.4 kg	
795 mm	*31.29"*	19.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	20.2 kg	F

W=105 | H=135 | R=0.8 mm
W=5.31 | H=4.13 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 1





PS.135.85.R08

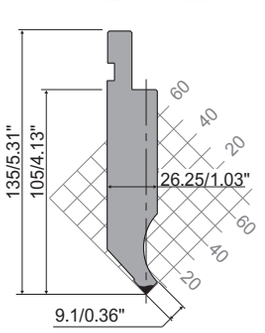
C45: 560-710 N/mm² — **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	17.7 kg	
415 mm	*16.34"*	8.8 kg	
795 mm	*31.29"*	16.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	17.1 kg	F

W=105 | H=135 | R=0.8 mm
W=4.13 | H=5.31 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 1





P.145.85.R08

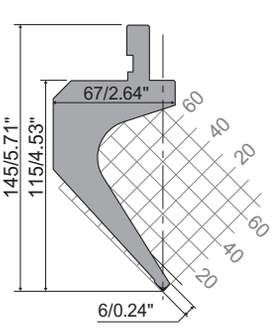
42Cr: 900-1150 N/mm² — **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.6 kg	
415 mm	*16.34"*	11.2 kg	
795 mm	*31.29"*	21.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	21.8 kg	F

W=115 | H=145 | R=0.8 mm
W=4.53 | H=5.71 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 1





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

P.150.85.R1

C45: 560-710 N/mm²

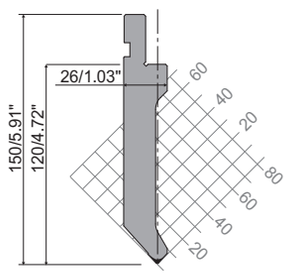
700 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	17.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.7 kg	
795 mm	*31.29"*	16.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	16.6 kg	F

W=120 | H=150 | R=1.0 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.039 in

85°

.HORNSTÜCK 1





P.250.85.R15

42Cr: 900-1150 N/mm²

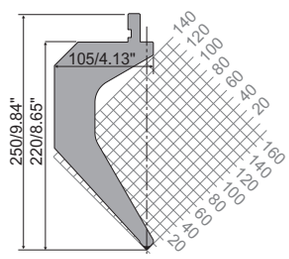
850 kN/m max.

415 mm	*16.34"*	33.1 kg	
795 mm	*31.29"*	63.3 kg	FX

W=220.0 | H=250.0 | R=1.5 mm
W=8.65 | H=9.84 | R=0.059 in

85°

.HORNSTÜCK 1





P.135.75.R08

42Cr: 900-1150 N/mm²

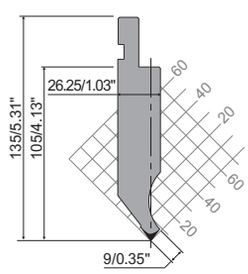
1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	17.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.7 kg	
795 mm	*31.29"*	16.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	16.9 kg	F

W=105 | H=135 | R=0.8 mm
W= 4.13 | H=5.31 | R=0.031 in

75°

.HORNSTÜCK 1





P.97.75.R08

42Cr: 900-1150 N/mm²

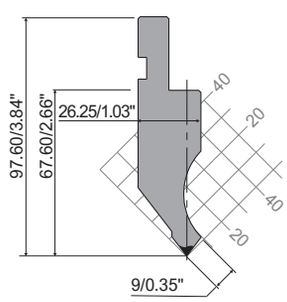
1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.4 kg	
795 mm	*31.29"*	10.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F

W=67.60 | H=97.60 | R=0.8 mm
W=2.66 | H=3.84 | R=0.031 in

75°>

.HORNSTÜCK 1





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

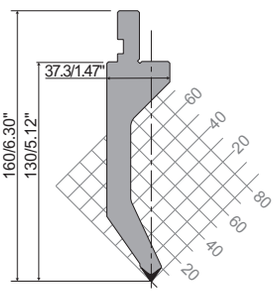
P.160.70.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **450 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	18.0 kg	
415 mm	*16.34"*	8.9 kg	
795 mm	*31.29"*	17.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	17.3 kg	F

W=130 | H=160 | R=0.8 mm
W=5.12 | H=6.30 | R=0.031 in

70°>





.HORNSTÜCK 1

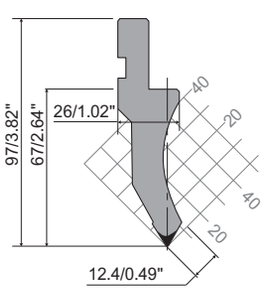
P.97.60.R08

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.0 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
795 mm	*31.29"*	8.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	8.7 kg	F

W=67 | H=97 | R=0.8 mm
W=2.64 | H=3.82 | R=0.031 in

60°>



.HORNSTÜCK 1

P.97.60.R2

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**



835 mm	*32.87"*	9.0 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
795 mm	*31.29"*	8.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	8.7 kg	F

W=67 | H=97 | R=2.0 mm
W=2.64 | H=3.82 | R=0.079 in

60°

.HORNSTÜCK 1

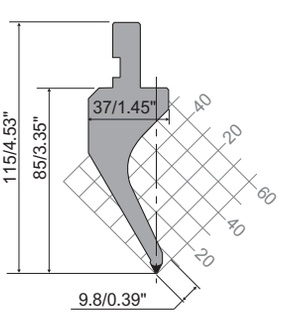
P.115.60.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.9 kg	
415 mm	*16.34"*	5.9 kg	
795 mm	*31.29"*	10.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.4 kg	F

W=85 | H=115 | R=0.8 mm
W=3.35 | H=4.53 | R=0.031 in

60°





.HORNSTÜCK 1

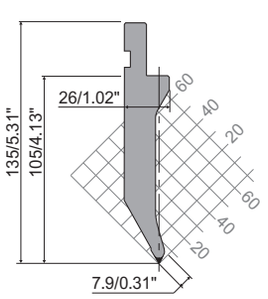
P.135.60.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.0 kg	
415 mm	*16.34"*	6.9 kg	
795 mm	*31.29"*	13.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.5 kg	F

W=105 | H=135 | R=0.8 mm
W=4.13 | H=5.31 | R=0.031 in

60°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

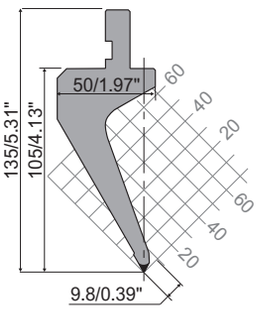
PG.135.60.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	16.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.2 kg	
795 mm	*31.29"*	15.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	15.9 kg	F

W=105 | H=135 | R=0.8 mm
W=4.13 | H=5.31 | R=0.031 in

60°





.HORNSTÜCK 1

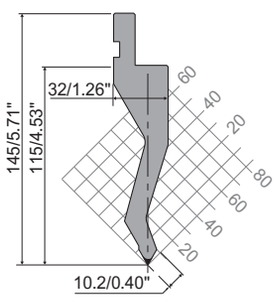
P.145.60.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.1 kg	
415 mm	*16.34"*	7.5 kg	
795 mm	*31.29"*	14.3 kg	FX
805 mm	*31.69"*	14.5 kg	F

W=115.0 | H=145.0 | R=0.8 mm
W=4.53 | H=5.71 | R=0.031 in

60°





.HORNSTÜCK 1

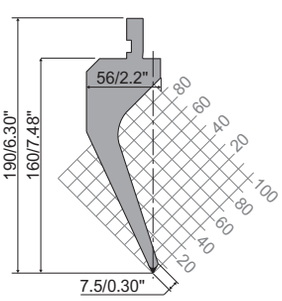
P.190.60.R08

C45: 560-710 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	27.0 kg	
415 mm	*16.34"*	13.5 kg	
795 mm	*31.29"*	26.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	26.1 kg	F

W=160 | H=190 | R=0.8 mm
W=7.48 | H=6.30 | R=0.031 in

60°





.HORNSTÜCK 1

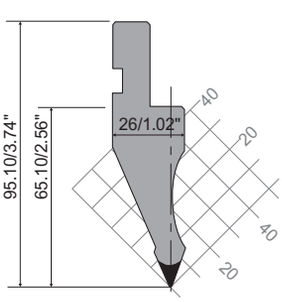
P.95.45.R08

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.3 kg	
415 mm	*16.34"*	4.6 kg	
795 mm	*31.29"*	8.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.0 kg	F

W=65.10 | H=95.10 | R=0.8 mm
W=2.56 | H=3.74 | R=0.031 in

45°>



.HORNSTÜCK 1

P.95.45.R15

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**



835 mm	*32.87"*	9.3 kg	
415 mm	*16.34"*	4.6 kg	
795 mm	*31.29"*	8.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.0 kg	F

W=65.10 | H=95.10 | R=1.5 mm
W=2.56 | H=3.74 | R=0.059 in

45°

.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

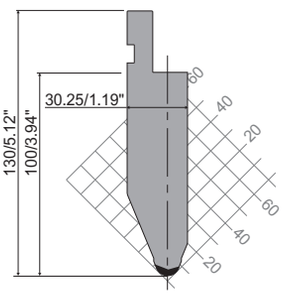
P.130.45.R6

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	19.5 kg	
415 mm	*16.34"*	9.6 kg	
795 mm	*31.29"*	18.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	18.8 kg	F

W=100 | H=130 | R=6 mm
W=3.94 | H=5.12 | R=0.24 in

45°





.HORNSTÜCK 1

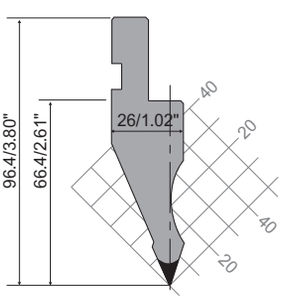
P.97.45.R05

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.2 kg	
415 mm	*16.34"*	5.1 kg	
795 mm	*31.29"*	9.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.8 kg	F
900 mm	*35.43"*	10.9 kg	

W=66.4 | H=96.4 | R=0.5 mm
W=2.61 | H=3.80 | R=0.020 in

45°





.HORNSTÜCK 1

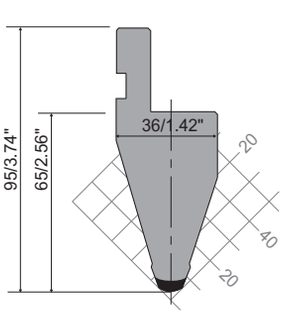
P.95.35.R5

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.8 kg	
415 mm	*16.34"*	6.3 kg	
795 mm	*31.29"*	12.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	12.3 kg	F

W=65 | H=95 | R=5 mm
W=2.56 | H=3.74 | R=0.20 in

35°>





.HORNSTÜCK 1

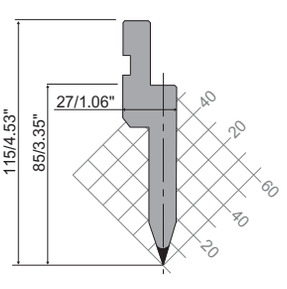
PU.85.35.R08

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
795 mm	*31.29"*	10.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.6 kg	F

W=85 | H=115 | R=0.8 mm
W=3.35 | H=4.53 | R=0.031 in

35°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

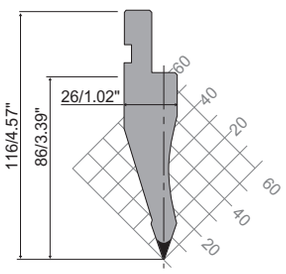
P.116.35.R08

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.7 kg	
415 mm	*16.34"*	5.3 kg	
795 mm	*31.29"*	10.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.3 kg	F

W=86 | H=116 | R=0.8 mm
W=3.39 | H=4.57 | R=0.031 in

35°



.HORNSTÜCK 1

P.116.35.R15

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**



835 mm	*32.87"*	10.7 kg	
415 mm	*16.34"*	5.3 kg	
795 mm	*31.29"*	10.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.3 kg	F

W=86 | H=116 | R=1.5 mm
W=3.39 | H=4.57 | R=0.059 in

35°

.HORNSTÜCK 1

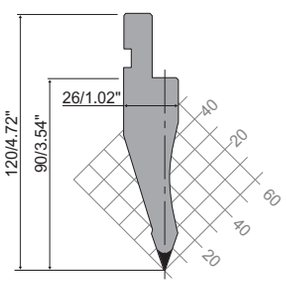
P.120.35.R08

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.3 kg	
415 mm	*16.34"*	6.1 kg	
795 mm	*31.29"*	11.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	11.9 kg	F

W=90 | H=120 | R=0.8 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.031 in

35°



.HORNSTÜCK 1

P.120.35.R15

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**



835 mm	*32.87"*	12.3 kg	
415 mm	*16.34"*	6.1 kg	
795 mm	*31.29"*	11.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	11.9 kg	F

W=90 | H=120 | R=1.5 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.059 in

35°

.HORNSTÜCK 1

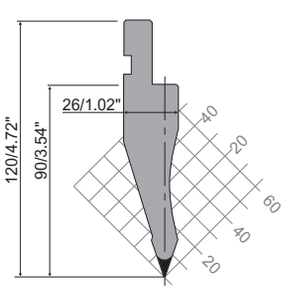
P.120.35.R3

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.3 kg	
415 mm	*16.34"*	6.1 kg	
795 mm	*31.29"*	11.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	11.9 kg	F

W=90 | H=120 | R=3 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.018 in

35°





.HORNSTÜCK 1

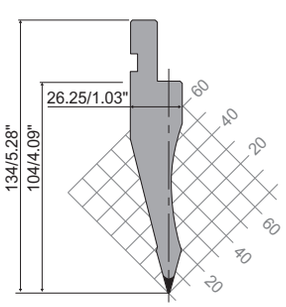
PS.134.30.R08

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.3 kg	
415 mm	*16.34"*	6.6 kg	
795 mm	*31.29"*	12.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	12.8 kg	F

W=104 | H=134 | R=0.8 mm
W=4.09 | H=5.28 | R=0.031 in

30°>





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

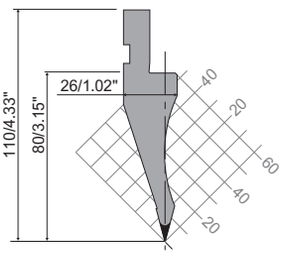
P.110.30.R06

C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.5 kg	
415 mm	*16.34"*	5.2 kg	
795 mm	*31.29"*	10.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.1 kg	F

W=80 | H=110 | R=0.6 mm
W=3.15 | H=4.33 | R=0.024 in

30°





.HORNSTÜCK 1

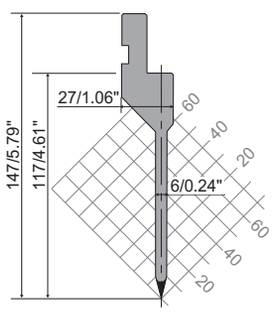
P.147.26.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.9 kg	
415 mm	*16.34"*	4.9 kg	
795 mm	*31.29"*	9.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.6 kg	F

W=117 | H=147 | R=0.8 mm
W=4.61 | H=5.79 | R=0.031 in

26°>





.HORNSTÜCK 1

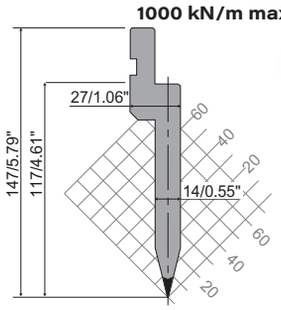
PU.117.26.R08

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.6 kg	
415 mm	*16.34"*	6.7 kg	
795 mm	*31.29"*	12.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.1 kg	F

W=117.0 | H=147.0 | R=0.8 mm
W=4.61 | H=5.79 | R=0.031 in

26°





.HORNSTÜCK 1

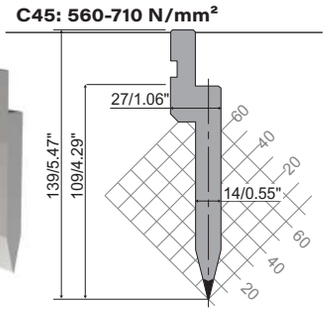
PU.117.26.R3

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.6 kg	
415 mm	*16.34"*	6.7 kg	
795 mm	*31.29"*	12.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.1 kg	F

W=109.0 | H=139.0 | R=3 mm
W=4.29 | H=5.47 | R=0.118 in

26°



.HORNSTÜCK 1

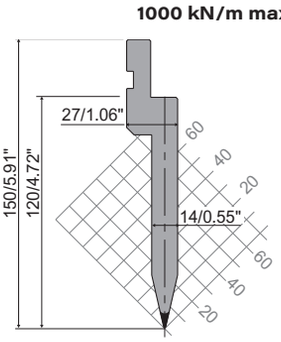
PU.150.26.R08.L

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

900 mm	*35.43"*	15.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.0 kg	
795 mm	*31.29"*	13.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	13.6 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.8 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.031 in

26°





.HORNSTÜCK 1

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: ◁ 100-250-20-25-30-35-40-45-50-100-100 ▷
in: ◁ 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-3.94 ▷

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 100-370-10-15-20-40-50-100-100
in: 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94

.Endstücke mit beweglichen Hörnern >>

Im Gegensatz zu fixen, verfügen die beweglichen Hörnern über Einsetzbar auf folgenden Werkzeugen:
eine Vorrichtung, die dem äußersten Teil des Stempels, oszillierende Bewegungen (schwingend, pendelnd) verleiht, wodurch seine Länge dynamisch verringert wird. **Während des Kantverfahrens ist es nicht erforderlich, zum Entnehmen bzw. Herausziehen aus dem Werkzeug, die gebogene Werkplatte zu wenden, wodurch die Zeitdauer reduziert wird.**

Einsetzbar auf folgenden Werkzeugen:

88°	85°	70°	60°	26°
P97.88.R06	TOP.175.85.R08	P.160.70.R08	P.135.60.R08	PU.117.26.R08
P97.88.R08	TOP.205.85.R08		P.145.60.R08	TOP.205.26.R08
P.130.88.R08			TOP.175.60.R08	TOP.175.26.R08
P.150.88.R08				

SCA.M.88.R08

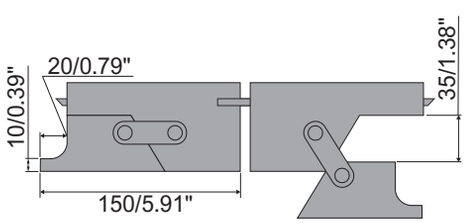
C45: 560-710 N/mm² **150 kN/m max.**

pro Stück 3.5 kg

H=66.35 | R=0.8 mm
H=2.61 | R=0.031 in

88°>

1 PAAR HÖRNER LINKS/ RECHTS PASSEND ZU **P.97.88.R08**



.Z Biegen >>

Das System führt gleichzeitig zwei Kantungen durch, so dass die Herstellung des Werkstücks extrem schnell erfolgt, da das Blech nicht gewendet werden muss.
Zusätzlich können mit nur einer CPZ - Halter mindestens 15 Kantungen durchgeführt werden, indem nur die Z-Einsätze gewechselt werden , wodurch die Grösse des Z garantiert ist.
Das Z und die Referenzwinkel sind bei Stahlblech 420 N / mm² zu berücksichtigen.
Mit anderen Blechtypen, wenden Sie sich bitte direkt an unser Büro: sales@rolleri.de

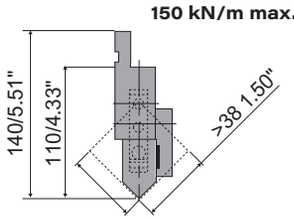
SPE.11

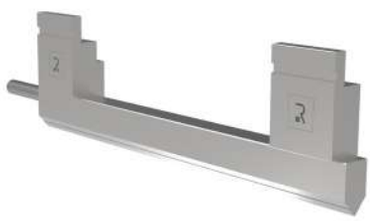
42Cr: 900-1150 N/mm² **150 kN/m max.**

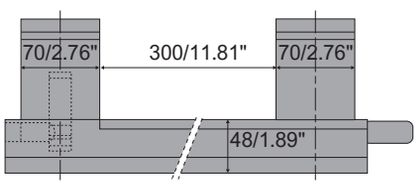
7.0 kg

W=110 | H=140 | R=0.8 mm
W=4.33 | H=5.51 | R=0.031 in

88°>



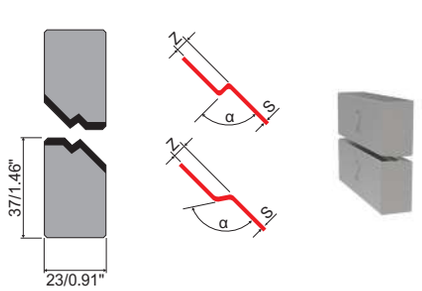


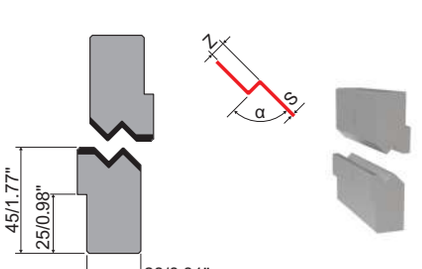


Z-WERKZEUGEINSÄTZE

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	Z mm	Z *in*	α	Materialdicke ! mm	*in*	835 mm *32.87 in*	415 mm *16.34 in*	
CEZ 1.0	1	*0.04*	160°	1.2	*0.05*	11 kg	5.5 kg	160°
CEZ 1.5	1.5	*0.06*	160°	1.5	*0.06*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0	2	*0.08*	150°	1.4	*0.06*	11 kg	5.5 kg	150°
CEZ 2.5	2.5	*0.10*	140°	1.3	*0.05*	11 kg	5.5 kg	140°
CEZ 1.0/90	1	*0.04*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 1.5/90	1.5	*0.06*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0/90	2	*0.08*	90°	0.4	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.5/90	2.5	*0.10*	90°	0.5	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 3.0	3	*0.12*	90°	1.0	*0.04*	10.3 kg	5.1 kg	
CEZ 3.5	3.5	*0.14*	90°	1.0	*0.04*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.0	4	*0.16*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.5	4.5	*0.18*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	90°
CEZ 5.0	5	*0.20*	90°	1.3	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 5.5	5.5	*0.22*	90°	1.4	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.0	6	*0.24*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.5	6.5	*0.26*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.0	7	*0.28*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.5	7.5	*0.30*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 8.0	8	*0.31*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 9.0	9	*0.35*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	6.5 kg	
CEZ 10.0	10	*0.39*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 11.0	11	*0.43*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 12.0	12	*0.47*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	90°
CEZ 13.0	13	*0.51*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 14.0	14	*0.55*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 15.0	15	*0.59*	90°	2.3	*0.09*	13.5 kg	5.0 kg	



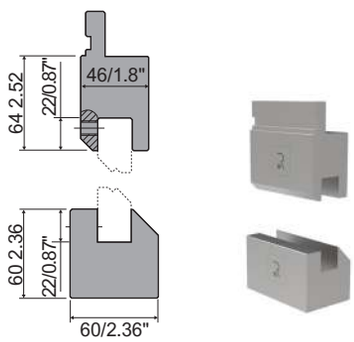


CPZ

C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	37.5 kg
415 mm	*16.34"*	18.7 kg



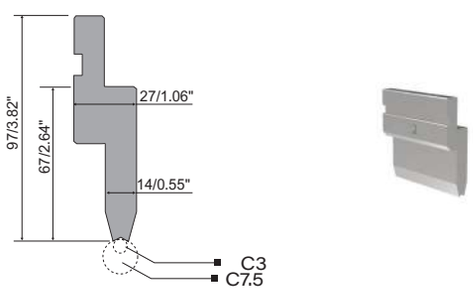
PU.67.14-S

C45: 560-710 N/mm²

400 kN/m max.

830 mm	*32.68"*	9.7 kg
410 mm	*16.14"*	5.0 kg

W=67 | H=97 mm
W=2.64 | H=3.82 in

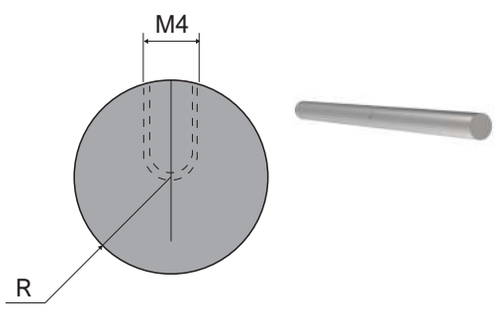


C3 - C7.5

C45: 560-710 N/mm²

400 kN/m max.

	R mm	R *in*	835 mm *32.87 in*	415 mm *16.34 in*
C3	3.0	*0.12*	0.20 kg	0.10 kg
C3.5	3.5	*0.14*	0.20 kg	0.10 kg
C4	4.0	*0.16*	0.35 kg	0.17 kg
C4.5	4.5	*0.18*	0.50 kg	0.25 kg
C5	5.0	*0.20*	0.60 kg	0.30 kg
C5.5	5.5	*0.22*	0.70 kg	0.35 kg
C6	6.0	*0.24*	0.80 kg	0.40 kg
C6.5	6.5	*0.26*	1.00 kg	0.50 kg
C7	7.0	*0.28*	0.80 kg	0.40 kg
C7.5	7.5	*0.30*	1.00 kg	0.50 kg

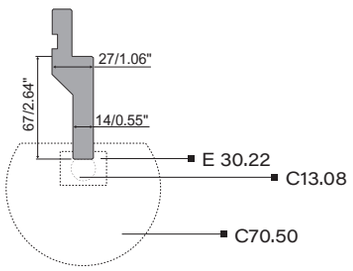


Mit einem Halter können Sie verschiedene Radienwerkzeuge austauschen, zusätzlich können Sie für die Serien PU67.14 und PU105.14 den flachen Einsatz E30.22 für Falzen mit bedeutender Materialdicken verwenden.
Das Biegesystem mit den Radienwerkzeugen sorgt zudem für eine höhere ästhetische Qualität des Radius, um eine erhöhte Formregelmäßigkeit zu garantieren. Die Benutzung eines Halters mit verschiedenen Radienwerkzeugen wurde entwickelt, um Höchstmaß an Anwendungsflexibilität mit einer Vielzahl von Standard-Radienwerkzeuge und spezielle Anforderungen zu gewährleisten.
Das selbe Konzept kann für spezielle Radienwerkzeuge mit U-Formen, Hut-Profile u.s.w. verwendet werden.

PU.67.14

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

830 mm	*32.68"*	9.0 kg
410 mm	*16.14"*	5.0 kg

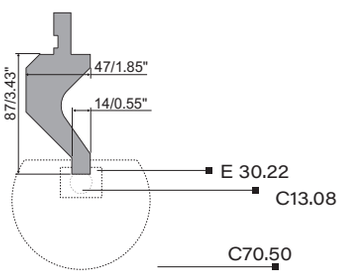




PU.87.14

C45: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

830 mm	*32.68"*	9.0 kg
410 mm	*16.14"*	4.5 kg

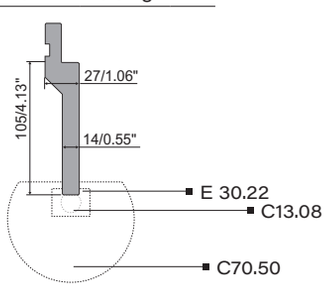




PU.105.14

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

830 mm	*32.68"*	12.0 kg
410 mm	*16.14"*	6.0 kg

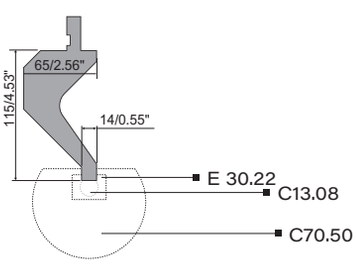




PU.115.14

C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

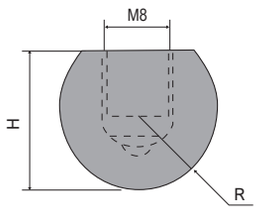
830 mm	*32.68"*	26.0 kg
410 mm	*16.14"*	13.0 kg





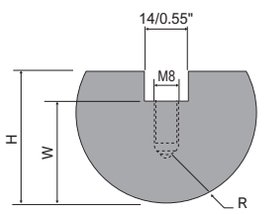
RADIENWERKZEUGE Ø 16 - 20

	R	*R*	H	*H*	A	*A*	835 mm	415 mm
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	*32.87 in*	*16.34 in*
C13.08	8	*0.31*	13	*0.51*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C13.09	9	*0.35*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C16.10	10	*0.39*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg



RADIENWERKZEUGE Ø 25 - 100

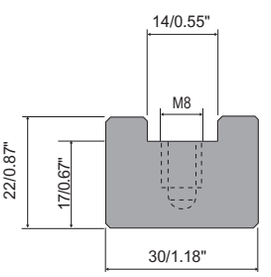
	R	*R*	W	*W*	H	*H*	835 mm	415 mm
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	*32.87 in*	*16.34 in*
C17.12	12.5	*0.49*	17	*0.67*	22	*0.87*	2.5 kg	1.2 kg
C20.15	15	*0.59*	20	*0.79*	27	*1.06*	3.7 kg	1.8 kg
C22.17	17.5	*0.69*	22	*0.87*	32	*1.26*	5.0 kg	2.4 kg
C24.20	20	*0.79*	24	*0.94*	34	*1.33*	7.0 kg	3.5 kg
C25.22	22.5	*0.89*	25	*0.98*	35	*1.38*	7.5 kg	3.8 kg
C29.25	25	*0.98*	29	*1.14*	39	*1.53*	10.0 kg	4.7 kg
C34.27	27.5	*1.08*	34	*1.33*	44	*1.73*	12.4 kg	6.2 kg
C34.30	30	*1.18*	34	*1.33*	44	*1.73*	13.5 kg	6.7 kg
C37.32	32.5	*1.28*	37	*1.46*	47	*1.85*	15.9 kg	7.9 kg
C45.35	35	*1.38*	45	*1.77*	55	*2.16*	20.3 kg	10.0 kg
C42.37	37.5	*1.48*	42	*1.65*	52	*2.04*	20.5 kg	10.3 kg
C45.40	40	*1.57*	45	*1.77*	55	*2.16*	23.0 kg	11.5 kg
C60.45	45	*1.77*	60	*2.36*	70	*2.75*	34.0 kg	17.0 kg
C70.50	50	*1.97*	70	*2.75*	80	*3.15*	43.5 kg	21.7 kg



ZUDRÜCKWERKZEUG E30.22

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.5 kg
415 mm	*16.38"*	1.7 kg



00402

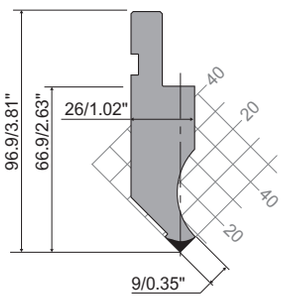
C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
835 mm	*32.87"*	11.0 kg	FCA

W=66.9 | H=96.9 | R=0.2 mm
W=2.63 | H=3.81 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 3





00430

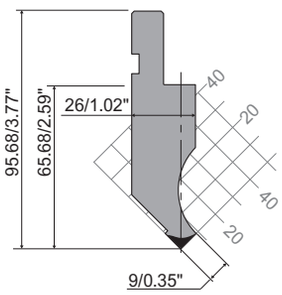
C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
835 mm	*32.87"*	11.0 kg	FCA

W=65.68 | H=95.68 | R=3 mm
W=2.59 | H=3.77 | R=0.118 in

88°

.HORNSTÜCK 3





11700

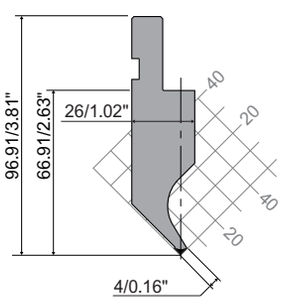
42Cr: 900-1150 N/mm² **200 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.7 kg	
415 mm	*16.34"*	5.3 kg	
835 mm	*32.87"*	10.3 kg	FCA

W=66.91 | H=96.91 | R=0.2 mm
W=2.63 | H=3.81 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 7





04502

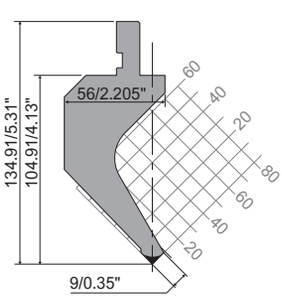
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	22.0 kg	
415 mm	*16.34"*	10.9 kg	
835 mm	*32.87"*	22.0 kg	FCA

W=104.91 | H=134.91 | R=0.2 mm
W=4.13 | H=5.31 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 3





FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: ◁ 100-10-15-20-40-50-200-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-7.87-11.81-3.94 ▷

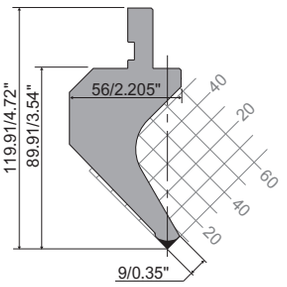
45202

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 19.6 kg
415 mm *16.34"* 9.7 kg
835 mm *32.87"* 19.6 kg FCA

W=89.91 | H=119.91 | R=0.2 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.008 in

88°





.HORNSTÜCK 3

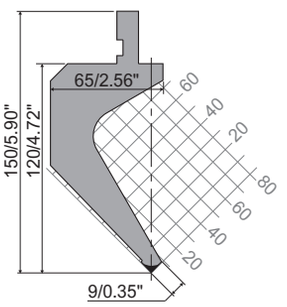
04702

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 25.8 kg
415 mm *16.34"* 12.9 kg
835 mm *32.87"* 25.8 kg FCA

W=120 | H=150 | R=0.2 mm
W=4.72 | H=5.90 in | R=0.008 in

88°





.HORNSTÜCK 3

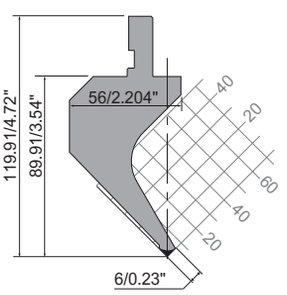
45302

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 18.6 kg
415 mm *16.34"* 9.3 kg
835 mm *32.87"* 18.6 kg FCA

W=89.91 | H=119.91 | R=0.2 mm
W=3.54 | H=4.72 | R=0.008 in

88°





.HORNSTÜCK 7

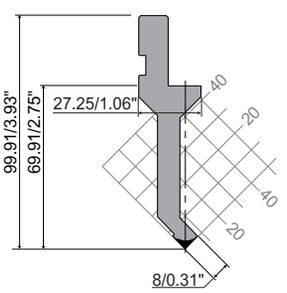
20000

42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 7.9 kg
415 mm *16.34"* 3.9 kg
835 mm *32.87"* 7.5 kg FCA

W=69.91 | H=99.91 | R=0.2 mm
W=2.75 | H=3.93 in | R=0.008 in

88°





.HORNSTÜCK 4 **.HORNSTÜCK 4**

FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: ◁ 100-10-15-20-40-50-200-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-7.87-11.81-3.94 ▷

20200

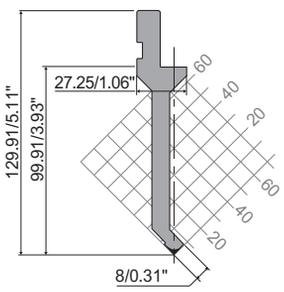
42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.0 kg	
835 mm	*31.50"*	9.6 kg	FCA

W=99.91 | H=129.91 | R=0.2 mm
W=3.93 | H=5.11 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 4





00480

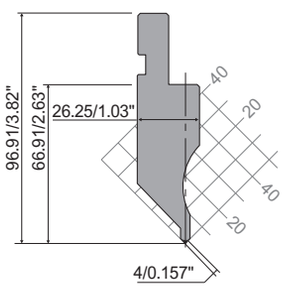
C45: 560-710 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
835 mm	*31.50"*	11.0 kg	FCA

W=66.91 | H=96.91 | R=0.2 mm
W=2.63 | H=3.82 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 3





00490

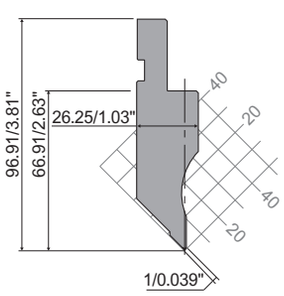
C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
835 mm	*31.50"*	11.0 kg	FCA

W=66.91 | H=96.91 | R=0.2 mm
W=2.63 | H=3.82 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 3





10900

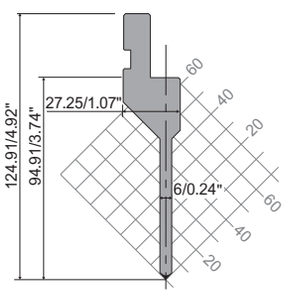
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.0 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
835 mm	*31.50"*	9.0 kg	FCA

W=94.91 | H=124.91 | R=0.2 mm
W=3.74 | H=4.92 | R=0.008 in

88°

.HORNSTÜCK 4





FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: ◁ 100-10-15-20-40-50-200-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-7.87-11.81-3.94 ▷

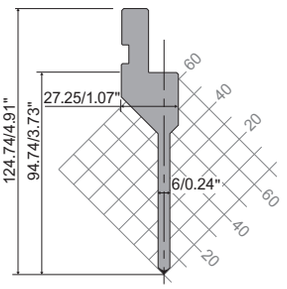
10906

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.0 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
835 mm	*31.50"*	9.0 kg	FCA

W=94.74 | H=124.74 | R=0.6 mm
W=3.73 | H=4.91 | R=0.024 in

88°





.HORNSTÜCK 4

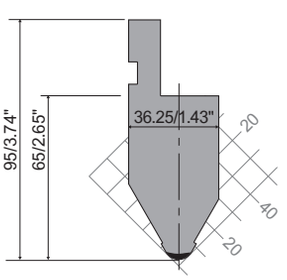
00300

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.0 kg	
415 mm	*16.34"*	7.5 kg	
835 mm	*31.50"*	15.0 kg	FCA

W=65 | H=95 | R=0.6 mm
W=2.56 | H=3.74 in | R=0.002 in

60°





.HORNSTÜCK 6

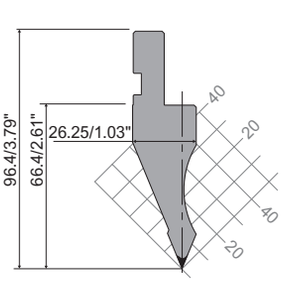
00800

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.3 kg	
415 mm	*16.34"*	4.6 kg	
835 mm	*31.50"*	9.3 kg	FCA

W=66.4 | H=96.4 | R=0.37 mm
W=2.61 | H=3.79 | R=0.015 in

45°





.HORNSTÜCK 5

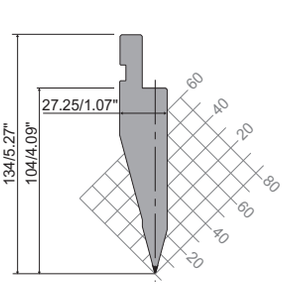
21000

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.3 kg	
415 mm	*16.34"*	7.6 kg	
835 mm	*31.50"*	14.6 kg	FCA

W=104 | H=134 | R=0.65 mm
W=4.09 | H=5.27 | R=0.025 in

30°>





.HORNSTÜCK 5

FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: ◁ 100-10-15-20-40-50-200-300-100 ▷
in: ◁ 3.94-0.39-0.59-0.78-1.57-7.87-11.81-3.94 ▷

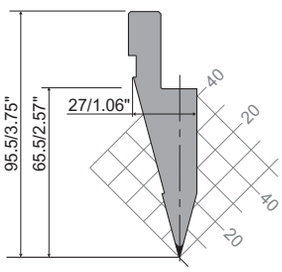
10300

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.5 kg	
835 mm	*31.50"*	10.5 kg	FCA

W=65.5 | H=95.5 | R=0.52 mm
W=2.57 | H=3.75 | R=0.020 in

30°

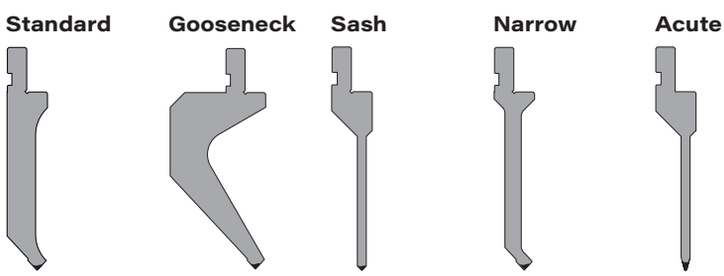




.HORNSTÜCK 5

.Oberwerkzeuge Serie CFH >>

Rolleri bietet Lösungen mit fester Höhe an, die mit den europäischen Stil kompatibel sind und so die R1 Sektion erweitert.
Die feste Höhe mit einer breiten Palette von Formen werden miteinander kombiniert, dies gewährleistet eine größere Flexibilität Ihrer Abkantpresse. Wir liefern Werkzeuge mit einer Ausrichtungstoleranz von +/- 0.01 mm, gefertigt aus zertifizierten Stählen und der Behandlung der Werkzeuge mit Härtung von bis zu 60HRC.



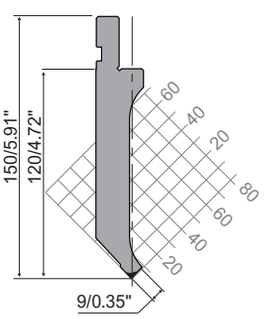
CFH.150.86.R02-STD

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	17.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.7 kg	
800 mm	*31.49"*	16.8 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.2 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.008 in

86°>





.HORNSTÜCK 1

F: 800 mm - *31.49"*
mm: ◁ 100-300-150-50-40-20-15-15-10-100 ▷
in: ◁ 3.94-11.81-5.90-1.96-1.57-0.79-0.59-0-59-0.39-3.94 ▷

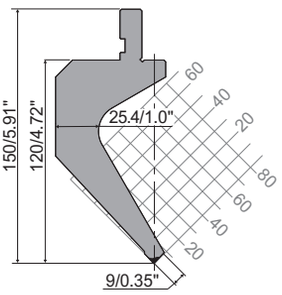
CFH.150.86.R02-GNK

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	25.2 kg	
415 mm	*16.34"*	12.5 kg	
800 mm	*31.49"*	24.2 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.2 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.008 in

86°





.HORNSTÜCK 1

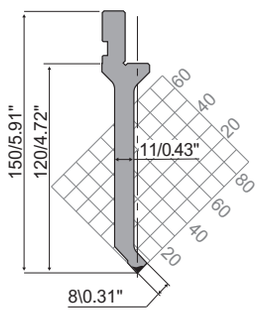
CFH.150.86.R02-SSH

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.8 kg	
415 mm	*16.34"*	5.9 kg	
800 mm	*31.49"*	11.3 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.2 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.008 in

86°





.HORNSTÜCK 1

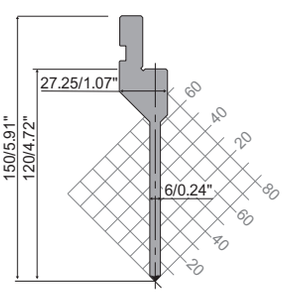
CFH.150.88.R025

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	17.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.7 kg	
800 mm	*31.49"*	16.9 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.37 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.015 in

88°>





.HORNSTÜCK 1

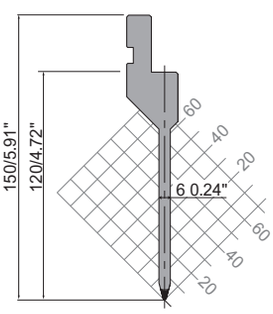
CFH.150.30.R08

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	17.5 kg	
415 mm	*16.34"*	8.7 kg	
800 mm	*31.49"*	16.9 kg	F

W=120 | H=150 | R=0.8 mm
W=4.72 | H=5.91 | R=0.031 in

30°>





.HORNSTÜCK 1

F: 800 mm - *31.49"*

mm: ◁ 100-300-150-50-40-20-15-15-10-100 ▷

in: ◁ 3.94-11.81-5.90-1.96-1.57-0.79-0.59-0-59-0.39-3.94 ▷

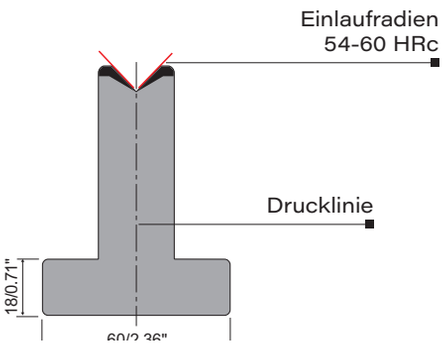
.R1 Matrizen

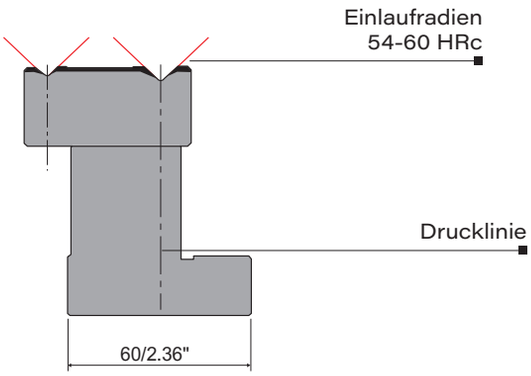
Sind kompatibel mit Abkantpressen von: Accurl, Accurpress, ACL, Adira, Albermachinery, Alpmac, Amada, Atlantic, Baykal, BL, Boschert, Boutillon, Bystronic Beyeler, Euro-B, Coastone, Colgar, Dener, Deratech, Durmazlar, Ermaksan, Farina, Gade, Gasparini, Gecko, Gilardi, Gizelis, Haco, Hindustan, HPM, Iturrospe, Jfy, JMT, Lag, LFK, Metfab, MVD, Oriance, Pinette, Prima Power, Promecam, Rico, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Vicla, Vimercati, Warcom, Yawei,...

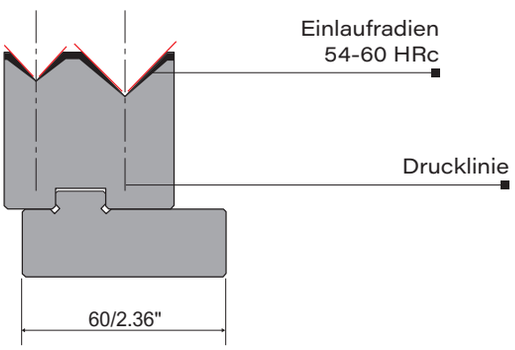
.Matrizen: Erläuterungen >>

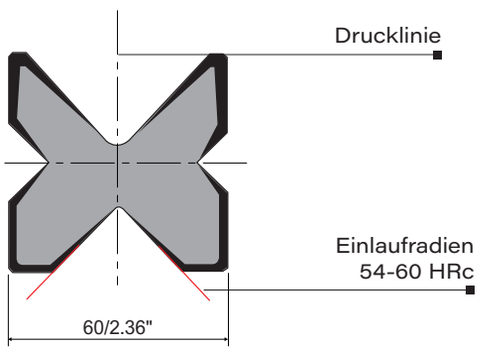
.Aufnahme

Alle Matrizen R1 sind standardmäßig mit 60-90-120 mm *2.36"-3.54"-4.72"* Aufnahme versehen.









.Werkzeuglängen Standard

	Serie TOP	Serie CLASSIC	Serie A	Serie CFH
525 mm | *20.67"*	●			
415 mm | *16.34"*		●	●	●
835 mm | *32.87"*		●	●	●
900 mm | *35.43"*		○	○	

○ Nur für einige Modelle erhältlich

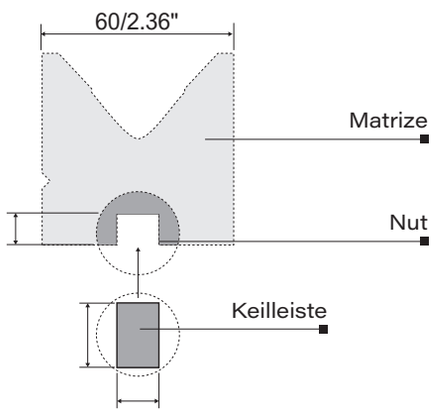
Rolleri BLACKFIRE ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.

Rolleri FREEZINC ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von verzinkten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und sollen nicht gereinigt werden.

.Modifikation: Leiste

Um die Matrizen R1 auch auf anderen Abkantpressen zu verwenden, wird eine 10 mm *0.39"* Nut eingefräst und eine geschliffene Leiste in benötigter Größe eingesetzt.

Keilleiste (W x H)	**System**	
13 x 30 mm ***0.51" x 1.18"***	R2 R3	Bystronic-Beyeler, Safan, Trumpf,...
55 x 55 mm ***2.16" x 2.16"***	RX	EHT
12.7 x 29 mm ***0.5" x 1.14"***	R4	LVD
35 x 55 mm ***1.37" x 2.16"***	RX	Weinbrenner



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

FC: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84



F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94



FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87



FC (Serie A): 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94 -7.87-15.75



F: 800 mm - *21.49"*
mm: 100-10-15-15-20-40-50-150-400
in: 3.94-0.39-0.59-0.59-0.79-1.57-1.97-5.90-15.74



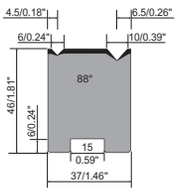
.Zentrische 2-V Matrizen Serie CLASSIC >>

46.11.88

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.3 kg	
415 mm	*16.34"*	5.2 kg	
795 mm	*31.29"*	9.9 kg	FX
805 mm	*31.69"*	10.3 kg	F

H=46 | R=0.4 | V=6 mm
H=46 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.81 | R=0.024 | V=0.39 in





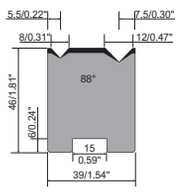
88°>

46.13

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.9 kg	
415 mm	*16.34"*	5.4 kg	
795 mm	*31.29"*	9.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	9.6 kg	F

H=46 | R=0.5 | V=8 mm
H=46 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.81 | R=0.020 | V=0.31 in
H=1.81 | R=0.031 | V=0.47 in



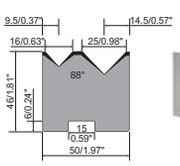
88°

46.16

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.0 kg	
415 mm	*16.34"*	6.5 kg	
795 mm	*31.29"*	12.4 kg	FX
805 mm	*31.69"*	12.5 kg	F

H=46 | R=1.5 | V=16 mm
H=46 | R=1.75 | V=25 mm
H=1.81 | R=0.059 | V=0.63 in
H=1.81 | R=0.069 | V=0.98 in







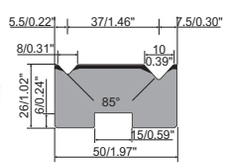
88°

M26.85.02

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.0 kg	
415 mm	*16.34"*	4.5 kg	
795 mm	*31.29"*	8.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	8.7 kg	F

H=26 | R=0.5 | V=8 mm
H=26 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.02 | R=0.020 | V=0.31 in
H=1.02 | R=0.031 | V=0.47 in



85°

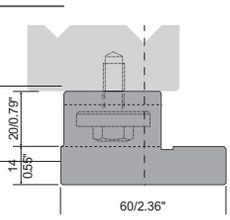
SU034

Halter

C45: 560-710 N/mm²

830 mm	*32.67"*	9.0 kg
415 mm	*16.34"*	4.5 kg

H=34 mm
H=1.34 in







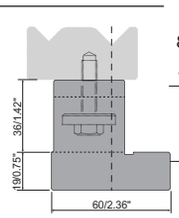
SU055

Halter

C45: 560-710 N/mm²

830 mm	*32.67"*	14.0 kg
415 mm	*16.34"*	7.2 kg

H=55 mm
H=2.17 in



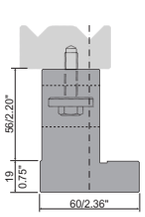
SU075

Halter

C45: 560-710 N/mm²

830 mm	*32.67"*	20.5 kg
415 mm	*16.34"*	10.0 kg

H=75 mm
H=2.95





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

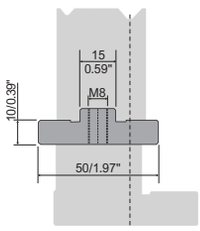
PM50

HALTER

C45: 560-710 N/mm²

835 mm	*32.87"*	4.0 kg
415 mm	*16.34"*	3.7 kg

H=15 mm
H=0.59 in





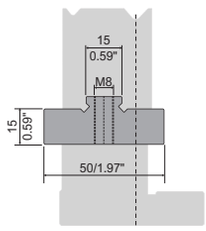
PM50.20

HALTER

C45: 560-710 N/mm²

835 mm	*32.87"*	5.4 kg
415 mm	*16.34"*	2.6 kg

H=20 mm
H=0.79 in



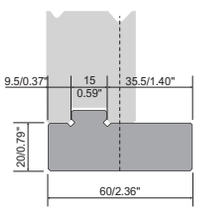
PM60

HALTER

C45: 560-710 N/mm²

835 mm	*32.87"*	7.5 kg
415 mm	*16.34"*	3.7 kg

H=25 mm
H=0.98 in

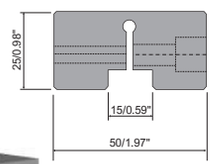




PB60

HALTER

Fe37: 370-470 N/mm²





0.2 kg

H=25 mm
H=0.98 in

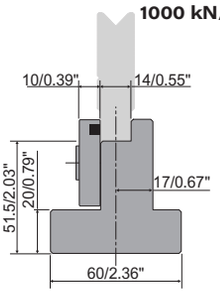
SU61F

HALTER

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	16.0 kg
415 mm	*16.34"*	7.3 kg

H=61.5 mm
H=2.42 in





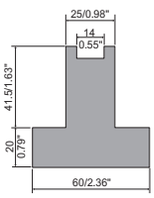
08000

HALTER

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

1050 mm	*41.34"*	14.0 kg

H=61.5 mm
H=2.42 in





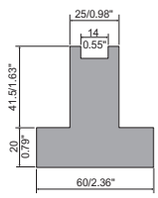
08100

HALTER

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

1260 mm	*49.61"*	14.0 kg

H=61.5 mm
H=2.42 in



KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

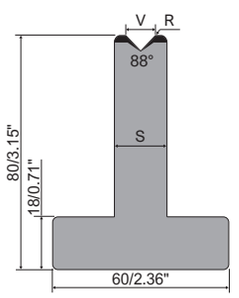
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	V [mm]	V ["]	R [mm]	R ["]	S [mm]	S ["]	835 mm 32.87"	415 mm 16.34"	FX 795 mm 31.29"	F 805 mm 31.69"
T80.06.88	6 mm	*0,24"*	0.4 mm	*0.015"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
TR80.06.88	6 mm	*0,24"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.08.88	8 mm	*0,31"*	0.5 mm	*0.019"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
TR80.08.88	8 mm	*0,31"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.10.88	10 mm	*0,39"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	14.2 kg	7.1 kg	13.5 kg	13.7 kg
TR80.10.88	10 mm	*0,39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	15.0 kg	7.5 kg	15.0 kg	15.0 kg
T80.12.88	12 mm	*0,47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	14.0 kg	7.0 kg	13.3 kg	13.5 kg
T80.16.88	16 mm	*0,63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	16.6 kg	8.3 kg	15.8 kg	16.0 kg
T80.20.88	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	18.5 kg	9.2 kg	17.6 kg	17.8 kg
T80.25.88	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	20.2 kg	10.0 kg	19.2 kg	19.5 kg

88°>



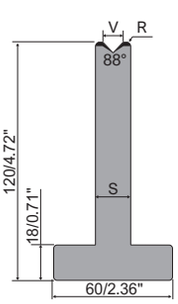


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	V [mm]	V ["]	R [mm]	R ["]	S [mm]	S ["]	835 mm 32.87"	415 mm 16.34"	FX 795 mm 31.29"	F 805 mm 31.69"
T120.06.88	6 mm	*0,24"*	0.4 mm	*0.015"*	14 mm	*0.55"*	16.5 kg	8.2 kg	15.7 kg	15.9 kg
TR120.06.88	6 mm	*0,24"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	16.0 kg
T120.08.88	8 mm	*0,31"*	0.5 mm	*0.019"*	14 mm	*0.55"*	16.5 kg	8.2 kg	15.7 kg	15.9 kg
TR120.08.88	8 mm	*0,31"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	16.0 kg
T120.10.88	10 mm	*0,39"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	19.0 kg	9.4 kg	18.1 kg	18.3 kg
TR120.10.88	10 mm	*0,39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	18.0 kg	9.0 kg	18.0 kg	18.0 kg
T120.12.88	12 mm	*0,47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	18.9 kg	9.4 kg	18.1 kg	18.3 kg
T120.16.88	16 mm	*0,63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	22.0 kg	10.9 kg	20.9 kg	21.2 kg
T120.20.88	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	27.0 kg	13.4 kg	25.7 kg	26.0 kg
T120.25.88	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	30.0 kg	14.9 kg	28.6 kg	28.9 kg

88°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

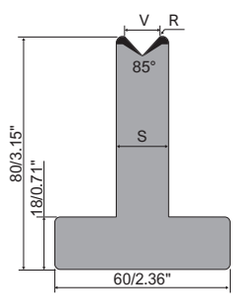
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.85	6 mm	*0.24"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.08.85	8 mm	*0.31"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.10.85	10 mm	*0.39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	14.2 kg	7.1 kg	13.5 kg	13.7 kg
T80.12.85	12 mm	*0.47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	14.0 kg	7.0 kg	13.3 kg	13.5 kg
T80.16.85	16 mm	*0.63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	16.6 kg	8.3 kg	15.8 kg	16.0 kg
T80.20.85	20 mm	*0.79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	18.5 kg	9.2 kg	17.6 kg	17.8 kg
T80.25.85	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	20.2 kg	10.0 kg	19.2 kg	19.5 kg

85°>



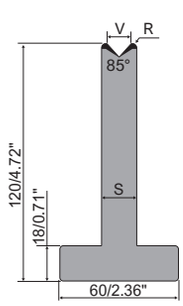


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.85	6 mm	*0.24"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	16.3 kg	8.1 kg	15.7 kg	15.7 kg
T120.08.85	8 mm	*0.31"*	2.75 mm	*0.108"*	14 mm	*0.55"*	16.3 kg	8.1 kg	15.7 kg	15.7 kg
T120.10.85	10 mm	*0.39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	19.0 kg	9.5 kg	19.0 kg	19.0 kg
T120.12.85	12 mm	*0.47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	18.9 kg	9.4 kg	18.2 kg	18.2 kg
T120.16.85	16 mm	*0.63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	22.7 kg	11.3 kg	21.9 kg	21.9 kg
T120.20.85	20 mm	*0.79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	26.4 kg	13.0 kg	25.5 kg	25.5 kg
T120.25.85	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	30.0 kg	15.0 kg	30.0 kg	30.0 kg

85°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

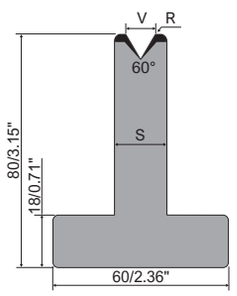
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.60	6 mm	*0,24"*	0.5 mm	*0.019"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
TR80.06.60	6 mm	*0,24"*	1.5 mm	*0.59"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.08.60	8 mm	*0,31"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
TR80.08.60	8 mm	*0,31"*	1.5 mm	*0.59"*	14 mm	*0.55"*	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.10.60	10 mm	*0,39"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	14.9 kg	7.4 kg	14.2 kg	14.4 kg
TR80.10.60	10 mm	*0,39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	15.0 kg	7.5 kg	15.0 kg	15.0 kg
T80.12.60	12 mm	*0,47"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	14.9 kg	7.4 kg	14.2 kg	14.4 kg
TR80.12.60	12 mm	*0,47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	15.0 kg	7.5 kg	15.0 kg	15.0 kg
T80.16.60	16 mm	*0,63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	16.1 kg	8.0 kg	15.3 kg	15.5 kg
T80.20.60	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T80.25.60	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	19.5 kg	9.7 kg	18.6 kg	18.8 kg

60°>



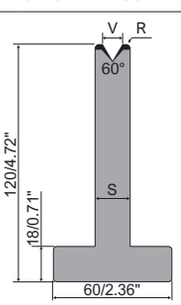


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.60	6 mm	*0,24"*	0.5 mm	*0.019"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
TR120.06.60	6 mm	*0,24"*	1.5 mm	*0.59"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T120.08.60	8 mm	*0,31"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	16.0 kg	16.0 kg
TR120.08.60	8 mm	*0,31"*	1.5 mm	*0.59"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	16.0 kg	16.0 kg
T120.10.60	10 mm	*0,39"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
TR120.10.60	10 mm	*0,39"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.12.60	12 mm	*0,47"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.71"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
TR120.12.60	12 mm	*0,47"*	2.75 mm	*0.108"*	18 mm	*0.71"*	18.0 kg	9.0 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.16.60	16 mm	*0,63"*	2.75 mm	*0.108"*	24 mm	*0.94"*	22.4 kg	11.1 kg	21.3 kg	21.6 kg
T120.20.60	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	26.0 kg	12.9 kg	24.8 kg	25.1 kg
T120.25.60	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.38"*	28.5 kg	14.2 kg	27.1 kg	27.5 kg

60°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

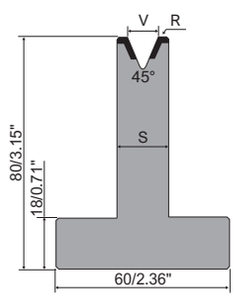
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.45	6 mm	*0.24"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	12.6 kg	6.3 kg	12.0 kg	12.1 kg
T80.08.45	8 mm	*0.31"*	1.0 mm	*0.039"*	18 mm	*0.55"*	14.2 kg	7.1 kg	13.5 kg	13.7 kg
T80.10.45	10 mm	*0.39"*	1.2 mm	*0.047"*	18 mm	*0.55"*	14.0 kg	7.0 kg	13.3 kg	13.5 kg
T80.12.45	12 mm	*0.47"*	1.6 mm	*0.062"*	24 mm	*0.94"*	16.2 kg	8.1 kg	15.4 kg	15.6 kg
T80.16.45	16 mm	*0.63"*	2.75 mm	*0.108"*	26 mm	*1.02"*	16.6 kg	8.3 kg	15.8 kg	16.0 kg
T80.20.45	20 mm	*0.79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T80.25.45	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	37 mm	*1.45"*	20.0 kg	9.9 kg	19.0 kg	19.3 kg

45°>



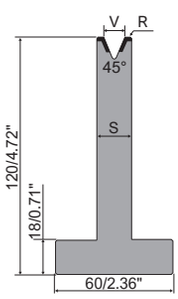


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm² **500 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.45	6 mm	*0.24"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T120.08.45	8 mm	*0.31"*	1.0 mm	*0.039"*	18 mm	*0.55"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.10.45	10 mm	*0.39"*	1.2 mm	*0.047"*	18 mm	*0.55"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.12.45	12 mm	*0.47"*	1.6 mm	*0.062"*	24 mm	*0.94"*	22.9 kg	11.4 kg	21.8 kg	22.1 kg
T120.16.45	16 mm	*0.63"*	2.75 mm	*0.108"*	26 mm	*1.02"*	25.0 kg	12.4 kg	23.8 kg	24.1 kg
T120.20.45	20 mm	*0.79"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	26.0 kg	12.9 kg	24.8 kg	25.1 kg
T120.25.45	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	37 mm	*1.45"*	30.0 kg	14.9 kg	28.6 kg	28.9 kg

45°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

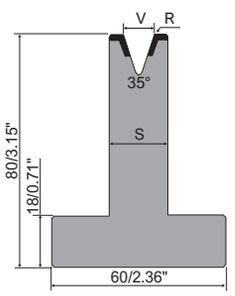
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm²

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	kN/m max.	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.35	6 mm	*0,24"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	**350**	12.5 kg	6.2 kg	11.9 kg	12.1 kg
T80.08.35	8 mm	*0,31"*	1.0 mm	*0.039"*	16 mm	*0.63"*	**350**	13.0 kg	6.5kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.10.35	10 mm	*0,39"*	1.2 mm	*0.047"*	20 mm	*0.78"*	**400**	14.7 kg	7.3 kg	14.0 kg	14.2 kg
T80.12.35	12 mm	*0,47"*	1.6 mm	*0.062"*	22 mm	*0.86"*	**400**	15.5 kg	7.7 kg	14.8 kg	14.9 kg
T80.16.35	16 mm	*0,63"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	**450**	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T80.20.35	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.37"*	**500**	19.3 kg	9.6 kg	18.4 kg	18.6 kg
T80.25.35	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	40 mm	*1.57"*	**500**	20.0 kg	9.0 kg	19.0 kg	19.3 kg

35°>



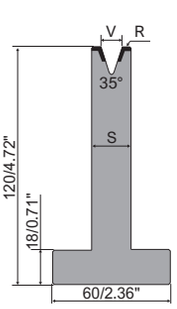


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm²

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	kN/m max.	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.35	6 mm	*0,24"*	0.8 mm	*0.031"*	14 mm	*0.55"*	**350**	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T120.08.35	8 mm	*0,31"*	1.0 mm	*0.039"*	16 mm	*0.63"*	**350**	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.10.35	10 mm	*0,39"*	1.2 mm	*0.047"*	20 mm	*0.78"*	**400**	19.9 kg	9.9 kg	18.9 kg	19.2 kg
T120.12.35	12 mm	*0,47"*	1.6 mm	*0.062"*	22 mm	*0.86"*	**400**	21.0 kg	10.4 kg	20.0 kg	20.2 kg
T120.16.35	16 mm	*0,63"*	3.0 mm	*0.118"*	30 mm	*1.18"*	**450**	25.8 kg	12.8 kg	24.6 kg	24.9 kg
T120.20.35	20 mm	*0,79"*	3.0 mm	*0.118"*	35 mm	*1.37"*	**500**	28.0 kg	13.9 kg	26.7 kg	27.0 kg
T120.25.35	25 mm	*0,98"*	3.0 mm	*0.118"*	40 mm	*1.57"*	**500**	30.5 kg	15.2 kg	29.0 kg	29.4 kg

35°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

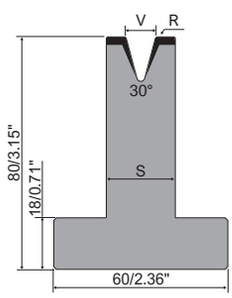
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm²

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	kN/m max.	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.30	6 mm	*0.24"*	0.6 mm	*0.023"*	14 mm	*0.55"*	**350**	12.4 kg	6.2 kg	11.8 kg	12.0 kg
T80.08.30	8 mm	*0.31"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.55"*	**350**	13.0 kg	6.5 kg	12.4 kg	12.5 kg
T80.10.30	10 mm	*0.39"*	1.0 mm	*0.039"*	24 mm	*0.94"*	**500**	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T80.12.30	12 mm	*0.47"*	1.5 mm	*0.059"*	24 mm	*0.94"*	**400**	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T80.16.30	16 mm	*0.63"*	2.0 mm	*0.078"*	30 mm	*1.18"*	**450**	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T80.20.30	20 mm	*0.79"*	2.5 mm	*0.098"*	35 mm	*1.37"*	**500**	19.0 kg	9.4 kg	18.1 kg	18.3 kg
T80.25.30	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	40 mm	*1.57"*	**500**	19.6 kg	9.7 kg	18.7 kg	18.9 kg

30°>



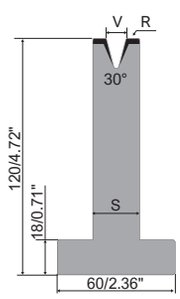


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm²

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	kN/m max.	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.30	6 mm	*0.24"*	0.6 mm	*0.023"*	14 mm	*0.55"*	**350**	16.0 kg	8.0 kg	15.2 kg	15.4 kg
T120.08.30	8 mm	*0.31"*	0.8 mm	*0.031"*	18 mm	*0.55"*	**350**	19.0 kg	9.4 kg	18.1 kg	18.3 kg
T120.10.30	10 mm	*0.39"*	1.0 mm	*0.039"*	18 mm	*0.55"*	**500**	22.0 kg	10.9 kg	20.9 kg	21.2 kg
T120.12.30	12 mm	*0.47"*	1.5 mm	*0.059"*	24 mm	*0.94"*	**400**	22.0 kg	10.9 kg	20.9 kg	21.2 kg
T120.16.30	16 mm	*0.63"*	2.0 mm	*0.078"*	26 mm	*1.02"*	**450**	25.8 kg	12.8 kg	24.6 kg	24.9 kg
T120.20.30	20 mm	*0.79"*	2.5 mm	*0.098"*	30 mm	*1.18"*	**500**	28.0 kg	13.9 kg	26.7 kg	27.0 kg
T120.25.30	25 mm	*0.98"*	3.0 mm	*0.118"*	37 mm	*1.45"*	**500**	30.5 kg	15.2 kg	29.0 kg	29.4 kg

30°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

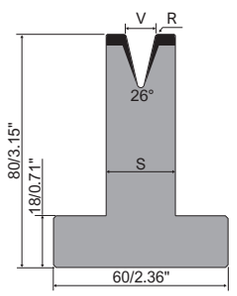
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

H=80 MM - *3.15"*

C45: 560-710 N/mm² **200 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T80.06.26	6 mm	*0,24"*	0.8 mm	*0.031"*	16 mm	*0.63"*	14.0 kg	7.0 kg	13.3 kg	13.5 kg
T80.08.26	8 mm	*0,31"*	1.0 mm	*0.039"*	20 mm	*0.78"*	15.0 kg	7.5 kg	14.3 kg	14.5 kg
T80.10.26	10 mm	*0,39"*	1.2 mm	*0.047"*	24 mm	*0.94"*	15.5 kg	7.7 kg	14.8 kg	14.9 kg
T80.12.26	12 mm	*0,47"*	1.6 mm	*0.062"*	26 mm	*1.02"*	16.6 kg	8.3 kg	15.8 kg	16.0 kg

26°>



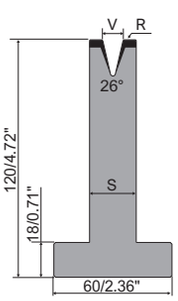


H=120 MM - *4.72"*

C45: 560-710 N/mm² **200 kN/m max.**

	V [mm]	*V ["]*	R [mm]	*R ["]*	S [mm]	S ["]	835 mm *32.87"*	415 mm *16.34"*	FX 795 mm *31.29"*	F 805 mm *31.69"*
T120.06.26	6 mm	*0,24"*	0.8 mm	*0.031"*	16 mm	*0.63"*	18.0 kg	8.9 kg	17.1 kg	17.4 kg
T120.08.26	8 mm	*0,31"*	1.0 mm	*0.039"*	20 mm	*0.78"*	19.0 kg	9.4 kg	18.1 kg	18.3 kg
T120.10.26	10 mm	*0,39"*	1.2 mm	*0.047"*	24 mm	*0.94"*	22.0 kg	10.9 kg	20.9 kg	21.2 kg
T120.12.26	12 mm	*0,47"*	1.6 mm	*0.062"*	26 mm	*1.02"*	23.4 kg	11.6 kg	22.3 kg	22.6 kg

26°





FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

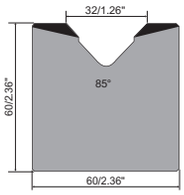
.1-V Matrizen Serie CLASSIC >>

M60.85.32

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.6 kg	
415 mm	*16.34"*	10.7 kg	
795 mm	*31.29"*	20.6 kg	FX
805 mm	*31.69"*	20.8 kg	F

H=60 | R=4 | V=32 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.26 in





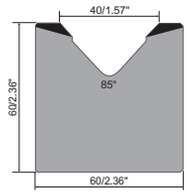
85°>

M60.85.40

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	20.0 kg	
415 mm	*16.34"*	10.5 kg	
795 mm	*31.29"*	19.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	19.0 kg	F

H=60 | R=4 | V=40 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.57 in



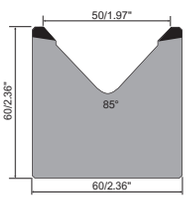
85°

M60.85.50

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	19.0 kg	
415 mm	*16.34"*	9.5 kg	
795 mm	*31.29"*	19.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	19.0 kg	F

H=60 | R=4 | V=50 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.97 in





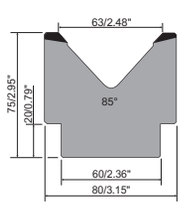
85°

M75.85.63

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	29.2 kg	
415 mm	*16.34"*	14.5 kg	
795 mm	*31.29"*	28.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	28.0 kg	F

H=75 | R=5 | V=63 mm
H=2.36 | R=0.197 | V=2.48 in





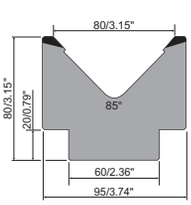
85°

M80.85.80

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	33.5 kg	
415 mm	*16.34"*	16.6 kg	
795 mm	*31.29"*	32.2 kg	FX
805 mm	*31.69"*	32.2 kg	F

H=60 | R=6 | V=80 mm
H=2.36 | R=0.236 | V=3.15 in





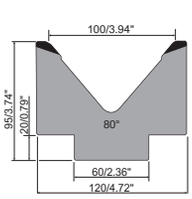
85°

M95.80.100

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	46.2 kg	
415 mm	*16.34"*	22.9 kg	
795 mm	*31.29"*	44.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	44.5 kg	F

H=60 | R=8 | V=100 mm
H=2.36 | R=0.315 | V=3.94 in



80°>

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

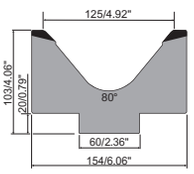
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

MK103.80.125

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	62.0 kg	
415 mm	*16.34"*	31.0 kg	
795 mm	*31.29"*	59.8 kg	FX
805 mm	*31.69"*	59.8 kg	F

H=103 | R=15 | V=125 mm
H=4.06 | R=0.591 | V=4.92 in





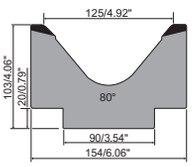
80°

M103.80.125

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	64.9 kg	
415 mm	*16.34"*	32.2 kg	
795 mm	*31.29"*	62.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	62.5 kg	F

H=103 | R=15 | V=125 mm
H=4.06 | R=0.591 | V=4.92 in



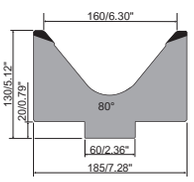
80°

MK130.80.160

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	93.0 kg	
415 mm	*16.34"*	46.5 kg	
795 mm	*31.29"*	88.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	89.7 kg	F

H=130 | R=10 | V=160 mm
H=5.12 | R=0.394 | V=6.30 in





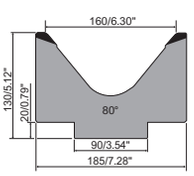
80°

M130.80.160

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	97.0 kg	
415 mm	*16.34"*	47.4 kg	
795 mm	*31.29"*	88.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	89.7 kg	F

H=130 | R=10 | V=160 mm
H=5.12 | R=0.394 | V=6.30 in



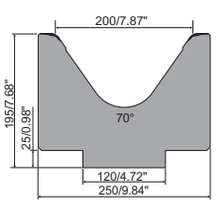
80°

M195.70.200

42Cr: 900-1150 N/mm2 **1800 kN/m max.**

415 mm	*16.34"*	104.0 kg

H=195 | R=15 | V=200 mm
H=7.68 | R=0.591 | V=7.87 in





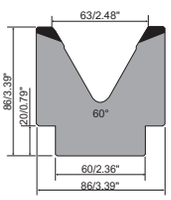
70°>

M86.60.63

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	33.3 kg	
415 mm	*16.34"*	17.0 kg	
795 mm	*31.29"*	34.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	34.0 kg	F

H=85 | R=5 | V=63 mm
H=3.39 | R=0.197 | V=2.48 in





60°>

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

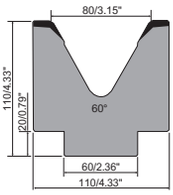
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

M110.60.80

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	53.0 kg	
415 mm	*16.34"*	26.5 kg	
795 mm	*31.29"*	50.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	51.1 kg	F

H=110 | R=6 | V=80 mm
H=4.33 | R=0.236 | V=3.15 in





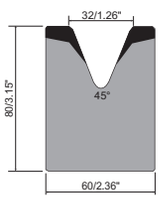
60°

M80.45.32

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	27.5 kg	
415 mm	*16.34"*	13.7 kg	
795 mm	*31.29"*	27.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	27.5 kg	F

H=80 | R=4 | V=32 mm
H=3.15 | R=0.157 | V=1.26 in





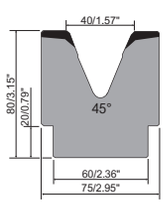
45°>

M80.45.40

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	30.9 kg	
415 mm	*16.34"*	16.5 kg	
795 mm	*31.29"*	30.7 kg	FX
805 mm	*31.69"*	30.7 kg	F

H=80 | R=4 | V=40 mm
H=3.15 | R=0.157 | V=1.57 in





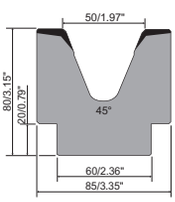
45°

M80.45.50

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	31.0 kg	
415 mm	*16.34"*	15.5 kg	
795 mm	*31.29"*	31.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	31.0 kg	F

H=80 | R=4 | V=50 mm
H=3.15 | R=0.157 | V=1.97 in





45°

FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

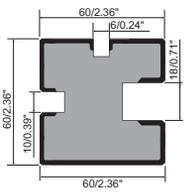
F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

M.360.R

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	20.0 kg	
415 mm	*16.34"*	10.0 kg	
795 mm	*31.29"*	20.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	20.0 kg	F

R=1.5 | V=6 mm	*R=0.059 | V=0.24 in*
R=2 | V=10 mm	*R=0.079 | V=0.39 in*
R=2 | V=18 mm	*R=0.118 | V=0.71 in*





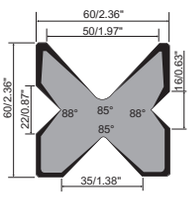
90°

M.460

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.7 kg	
415 mm	*16.34"*	7.7 kg	
795 mm	*31.29"*	15.5 kg	FX
805 mm	*31.69"*	15.5 kg	F

85° R=2 | V=35 mm	*R=0.079 | V=1.38 in*
85° R=3 | V=50 mm	*R=0.118 | V=1.97 in*
88° R=2 | V=16 mm	*R=0.079 | V=0.63 in*
88° R=3 | V=22 mm	*R=0.079 | V=2.36 in*





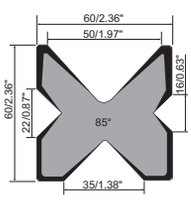
90°

M.460.R

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.7 kg	
415 mm	*16.34"*	7.7 kg	
795 mm	*31.29"*	15.1 kg	FX
805 mm	*31.69"*	15.1 kg	F

R=2 | V=16 mm	*R=0.079 | V=0.63 in*
R=2 | V=35 mm	*R=0.079 | V=1.38 in*
R=2 | V=60 mm	*R=0.079 | V=2.36 in*
R=3 | V=22 mm	*R=0.118 | V=1.97 in*



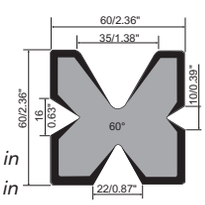
85°

M.460.60

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	18.0 kg	
415 mm	*16.34"*	9.0 kg	
795 mm	*31.29"*	16.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	16.0 kg	F

R=1.5 | V=10 mm	*R=0.059 | V=0.39 in*
R=2.0 | V=16 mm	*R=0.079 | V=0.63 in*
R=2.5 | V=22 mm	*R=0.098 | V=0.87 in*
R=3.0 | V=35 mm	*R=0.118 | V=1.38 in*





85°

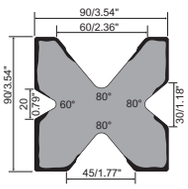
FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

M.490

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	38.9 kg	
415 mm	*16.34"*	20.0 kg	
795 mm	*31.29"*	37.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	37.5 kg	F





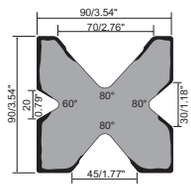
60° R=2 | V=20 mm	*R=0.079 | V=0.79 in*
80° R=4 | V=30 mm	*R=0.157 | V=1.18 in*
80° R=4 | V=45 mm	*R=0.157 | V=1.77 in*
80° R=5 | V=60 mm	*R=0.020 | V=2.36 in*

80°
60°

M.490.70

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	35.8 kg	
415 mm	*16.34"*	17.9 kg	
795 mm	*31.29"*	34.0 kg	FX
805 mm	*31.69"*	35.0 kg	F



60° R=2 | V=20 mm	*R=0.079 | V=0.79 in*
80° R=4 | V=30 mm	*R=0.157 | V=1.18 in*
80° R=4 | V=45 mm	*R=0.157 | V=1.77 in*
80° R=5 | V=70 mm	*R=0.020 | V=2.76 in*

80°
60°

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

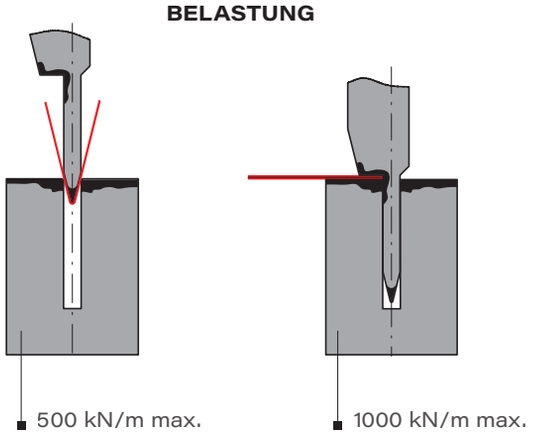
FX: 795 mm - *31.29"*
mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50-200
in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87

F: 805 mm - *31.69"*
mm: 200-50-40-20-15-10-370-100
in: 7.87-1.97-1.57-0.78-0.59-0.39-14.56-3.94

.Zudrückwerkzeug Serie CLASSIC >>

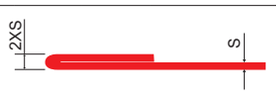
Diese Werkzeugart Zudrückwerkzeug genannt, hat die Funktion, die Seitenkante eines Blechs mit derselben Ausrüstung zu biegen und zu falzen.
Dank dieser Lösung können die Kanten ausgesteift und Grate gegen die Außenkante des Blechs vermieden werden. Dieses Verfahren wird in hohem Maße im Interesse der Sicherheit angewandt, um versehentliche Verletzungen des Bedienungspersonal, die mit diesen besonderen Elementen handhaben, zu vermeiden.
In der Regel gilt 3mm Normalstahl als Höchstwert für die Materialdicke und 2mm für Edelstahl. Für größere Materialdicken können Ad-hoc-Lösungen gefunden werden, unter Berücksichtigung der für die Zudrückphase erforderlichen Kräfte.
Die Falz kann zwei Arten umfassen: teilweise oder vollständige.
Teildruck oder oder tropfenförmige Abflachung bezeichnet man eine Biegung (Falz), die nicht den gesamten elastischen Rückschlag des Blechs überwindet, so dass wir bei der Messung an der Druckstelle nicht genau die doppelte Dicke des Blechs haben, sondern ein grösserer Anteil. Zum Beispiel mit 1,5mm Blech, können wir Außenquote von 4mm halten. Dieser Wert hängt ausschließlich von der ausgeübten Kraft ab. Wenn wir also bei einer 1,5mm Normalstahl eine vollständige Abflachung durchführen und 3mm dementsprechend messen wollen, ist eine Erhöhung der Tonnage entscheidend.
In der untenstehenden Tabelle können die erforderlichen Presskräfte überprüft werden. Ein wichtiger Tipp, die Wahl des Zudrückwerkzeugs ist abhänging von der Art des zu verformenden Materials: Oberwerkzeug und Matrize bei 35° sind fürAluminium oder Normalstahl geeignet, daher für Bleche mit geringer Festigkeit, während bei widerstandsfähigere Stähle wie Edelstahl ist es empfehlenswert eine Stempel - Matrizen Verbindungseinrichtung mit mindestens 30°, besser wenn 26° zu verwenden. Die Steuerung des elastischen Rückschlags ist von entscheidender Bedeutung, um die Widerstandsfähigkeit des Materials gerade während der Zudruckphase zu erreichen, indem das Material, wenn der Winkel bei einer Vorkantung nicht ausreichend geschlossen ist, dazu neigt herausgedrückt zu werden.
Zu beachten ist, dass bei Feder- oder Pneumatischen Systemen, das Oberwerkzeug und die "U" Öffnung der Zudrückmatrize die selben Grade haben müssen (diese Systeme sind in zwei Werkzeuglängen erhältlich: 835 und 415mm; Sektionierung sind nicht möglich).
Bei den Zudrückwerkzeugen mit "U" Öffnung ist die Wahl unter Berücksichtigung der Matrizen-Öffnung und dem Biegebalken des Oberwerkzeugs mit den gleichen Maßen erforderlich (die Länge dieser Werkzeuge entspricht 525 mm, wobei Wahlweise die sektionierte Segmente erhältlich sind).

MAXIMALE BELASTUNG





S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.80	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.00	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	1.2	*0.05*	230	350
0.80	*0.03*	1.6	*0.06*	320	500
1.00	*0.04*	1.0	*0.04*	400	600
1.25	*0.05*	2.5	*0.10*	500	800

KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

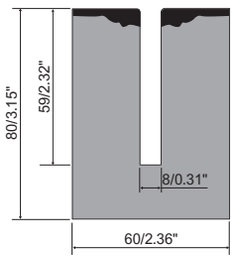
TOP.SM-134.28.8

42Cr: 900-1150 N/mm2 **500-1000 kN/m max.**

525 mm 20.67" 17.5 kg
495 mm 19.49" 16.5 kg FC

H=80 | R=1 | V=8 mm
H=3.15 | R=0.039 | V=0.31 in

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SP.134.28.8





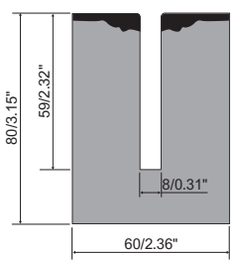
TOP.SM-134.24.8

42Cr: 900-1150 N/mm2 **500-1000 kN/m max.**

525 mm 20.67" 16.5 kg
495 mm 19.49" 16.5 kg FC

H=80 | R=1 | V=8 mm
H=3.15 | R=0.039 | V=0.31 in

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SP.134.24.8





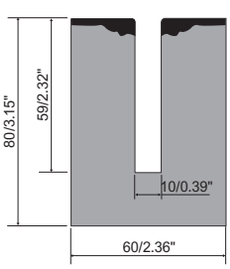
TOP.SM-134.24.10

42Cr: 900-1150 N/mm2 **500-1000 kN/m max.**

525 mm 20.67" 18.0 kg
495 mm 19.49" 16.9 kg FC

H=80 | R=1 | V=10 mm
H=3.15 | R=0.039 | V=0.39 in

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SP.134.24.10





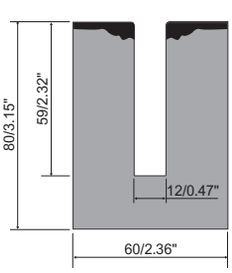
TOP.SM-134.24.12

42Cr: 900-1150 N/mm2 **500-1000 kN/m max.**

525 mm 20.67" 16.8 kg
495 mm 19.49" 15.9 kg FC

H=80 | R=1 | V=12 mm
H=3.15 | R=0.039 | V=0.47 in

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SP.134.24.12





FC: 495 mm - *19.48"*
mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84

.Federgelagerte Zudrückmatrizen Serie CLASSIC >>



S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	0.12	90	150
0.8	*0.03*	3.0	0.12	120	200
1.0	*0.04*	3.5	0.14	150	250
1.25	*0.05*	3.5	0.14	170	260
1.5	*0.06*	4.6	0.18	220	380
2.0	*0.08*	5.5	0.22	300	500
2.5	*0.10*	6.5	0.26	550	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	700	.



S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	*0.12*	230	350
0.8	*0.03*	3.0	*0.12*	320	500
1.0	*0.04*	3.5	*0.14*	400	600
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	500	800
1.5	*0.06*	4.6	*0.18*	630	950
2.0	*0.08*	5.5	*0.22*	800	1300
2.5	*0.10*	6.5	*0.26*	900	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	1000	-

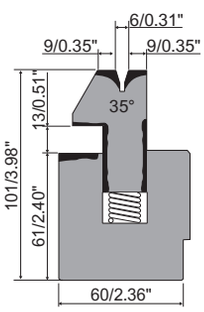
S101.35.06

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.4 kg

H=101 | R=1 | V=6 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.24 in

35°>





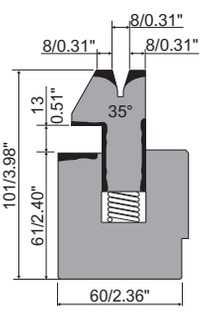
S101.35.08

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.4 kg

H=101 | R=1 | V=8 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.31 in

35°



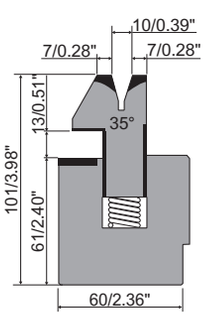
S101.35.10

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.5 kg

H=101 | R=1 | V=10 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.39 in

35°





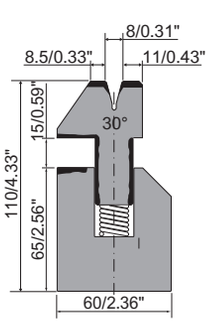
S110.30.08

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.4 kg

H=110 | R=1.5 | V=8 mm
H=4.33 | R=0.059 | V=0.31 in

30°>





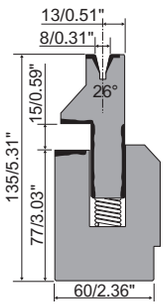
S135.26.08

42Cr: 900-1150 N/mm2 **400 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 39.8 kg
415 mm *16.34"* 21.0 kg

H=135 | R=1.5 | V=8 mm
H=5.31 | R=0.059 | V=0.31 in

26°>





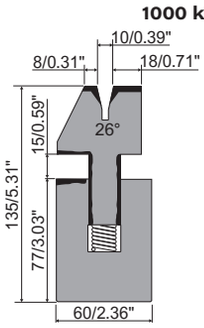
S135.26.10

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 41.5 kg
415 mm *16.34"* 20.7 kg

H=135 | R=1.5 | V=10 mm
H=5.31 | R=0.059 | V=0.39 in

26°





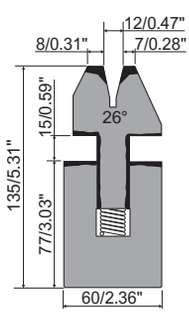
SA135.26.12

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

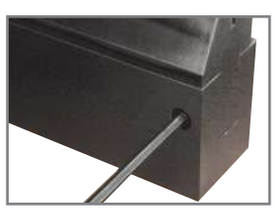
835 mm *32.87"* 41.0 kg
415 mm *16.34"* 20.5 kg

H=135 | R=2 | V=12 mm
H=5.31 | R=0.079 | V=0.47 in

26°









Die Zudrückmatrizen können auch als Standard-Matrizen verwendet werden. Dafür wird die Feder mittels mechanischem System fixiert.

.Pneumatische zudrückmatrizen Serie CLASSIC >>



S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.8	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.0	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260
1.5	*0.06*	4.6	*0.18*	220	380
2.0	*0.08*	5.5	*0.22*	300	500
2.5	*0.10*	6.5	*0.26*	550	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	700	-



S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	*0.12*	230	350
0.8	*0.03*	3.0	*0.12*	320	500
1.0	*0.04*	3.5	*0.14*	400	600
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	500	800
1.5	*0.06*	4.6	*0.18*	630	950
2.0	*0.08*	5.5	*0.22*	800	1300
2.5	*0.10*	6.5	*0.26*	900	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	1000	-

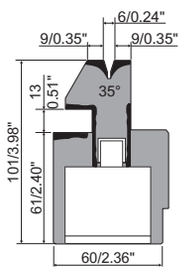
S101PN.35.06

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.5 kg

H=101 | R=1 | V=6 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.24 in

35°>





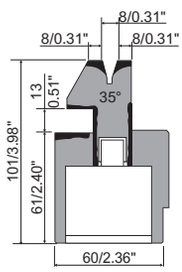
S101PN.35.08

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 31.0 kg
415 mm *16.34"* 15.5 kg

H=101 | R=1 | V=8 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.31 in

35°



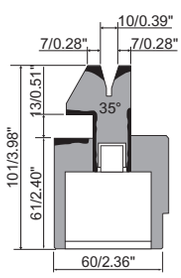
S101PN.35.10

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 29.0 kg
415 mm *16.34"* 15.5 kg

H=101 | R=1 | V=10 mm
H=3.98 | R=0.039 | V=0.39 in

35°





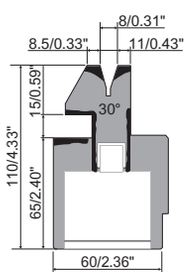
S110PN.30.08

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm *32.87"* 30.0 kg
415 mm *16.34"* 15.0 kg

H=110 | R=1.5 | V=8 mm
H=4.33 | R=0.059 | V=0.31 in

30°





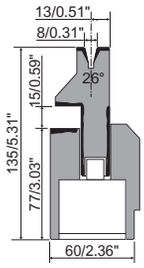
S135PN.26.08

42Cr:900-1150 N/mm2 **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	39.8 kg
415 mm	*16.34"*	21.2 kg

H=135 | R=1.5 | V=8 mm
H=5.31 | R=0.059 | V=0.31 in

26°>





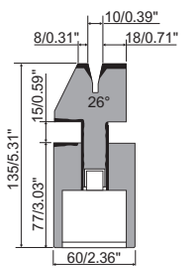
S135PN.26.10

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	41.5 kg
415 mm	*16.34"*	20.7 kg

H=135 | R=1.5 | V=10 mm
H=5.31 | R=0.059 | V=0.39 in

26°





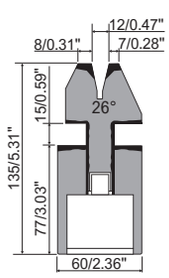
SA135PN.26.12

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	41.5 kg
415 mm	*16.34"*	20.5 kg

H=135 | R=2 | V=12 mm
H=5.31 | R=0.079 | V=0.47 in

26°





KPN

1 kg



Das KPN-Set für das pneumatische Zudrückwerkzeug ist eine Vorrichtung, die das Öffnen und Schließen des oberen Teils der Matrize automatisch steuern kann. Das Magnetventil befindet sich im Inneren, welches das Signal direkt von der CNC der Abkantpresse empfängt. Durch diesen Input wird die Luftstromzufuhr durch das Elektroventil geöffnet oder geschlossen.
Diese Funktion ist sehr wichtig, da sie dem Betreiber die Möglichkeit gibt, die Biegesequenz optimal zu steuern, das schafft Zeitersparnis in Sicherheit.

.Zudrückhalter mit austauschbaren V-Öffnungen Serie CLASSIC >>

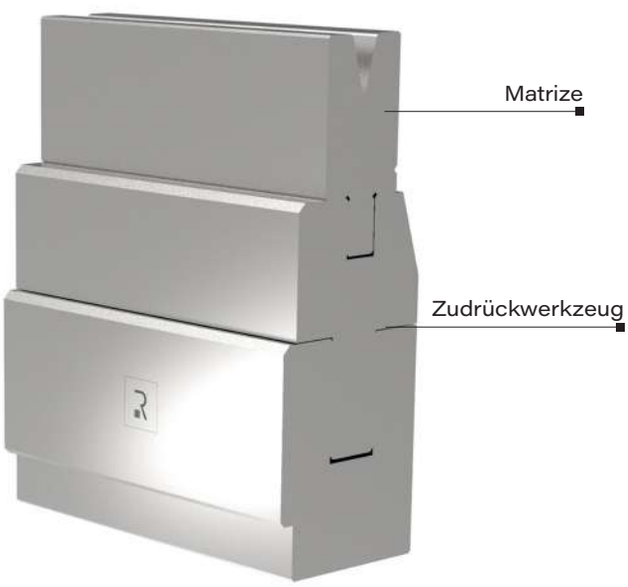


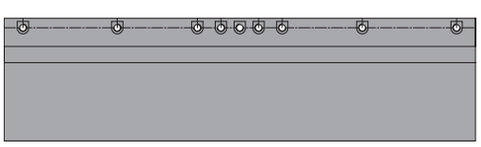
S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.8	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.0	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260
1.5	*0.06*	4.6	*0.18*	220	380
2.0	*0.08*	5.5	*0.22*	300	500
2.5	*0.10*	6.5	*0.26*	550	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	700	-



S mm	*S in*	A mm	*A in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.6	*0.02*	3.0	*0.12*	230	350
0.8	*0.03*	3.0	*0.12*	320	500
1.0	*0.04*	3.5	*0.14*	400	600
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	500	800
1.5	*0.06*	4.6	*0.18*	630	950
2.0	*0.08*	5.5	*0.22*	800	1300
2.5	*0.10*	6.5	*0.26*	900	-
3.0	*0.12*	8.0	*0.31*	1000	-

Das neue System mit TOP.SC.130 und TOP.SC.130PN ist die Lösung für das Falzen von dickeren Blechen als 2mm für Abkantpressen mit ausreichender Presskraft. Mit dieser Lösung können Matrizen SM55.12.30 und SM55.14.30 aus 42CrMo4 Stahl mit vergrößerter Breite und max. 1000 kN/m Belastbarkeit benutzt werden, um das Falzen in aller Sicherheit durchzuführen.
Die Matrizen sind austauschbar und haben R2 Steckfuß 13x20mm. Das bedeutet, dass alle Standard-Matrizen in TOP.SC.130 eingesteckt und mit den Schrauber an der Bedienerseite befestigt werden können.
Die Öffnung des Zudrückhalter beträgt 18mm, so dass das vorgekantete Blech einfacher gelegt werden kann und während das Falzenprozess nicht ausgeworfen wird.
Die Lösung wird mit 500 mm-sektionierte Segmente in zwei Ausführungen geliefert: Feder (mit mechanischer Verriegelung des beweglichen Teils) oder pneumatisch gesteuert, auch über die CNC der Abkantpresse. Der perfekte Oberwerkzeug für dieses System ist der TOP.150.30.R1.







Das KPN-Set für das pneumatische Zudrückwerkzeug ist eine Vorrichtung, die das Öffnen und Schließen des oberen Teils der Matrize automatisch steuern kann. Das Magnetventil befindet sich im Inneren welches das Signal direkt von der CNC der Abkantpresse empfängt. Durch diesen Input wird die Luftstromzufuhr durch das Elektroventil geöffnet oder geschlossen.

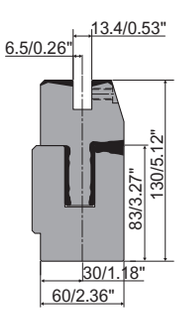
TOP.SC.130

42Cr:900-1150 N/mm2 **1000 kN/m max.**

500 mm *19.68"* 39.8 kg

H=130 mm
H=5.12 in

VERSION MIT FEDER ZU VERWENDEN MIT:
TOP150.30.R12



TOP.SC.130PN

42Cr:900-1150 N/mm2 **1000 kN/m max.**



500 mm *19.68"* 39.8 kg

H=130 mm
H=5.12 in

PNEUMATISCHE VERSION ZU VERWENDEN MIT:
TOP150.30.R12

SM55.12.30/C

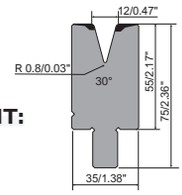
42Cr:900-1150 N/mm2 **zum Abkanten 500 kN/m max.**

zum Falzen 900 kN/m max.

1000 mm	*39.37"*	16.0 kg	
500 mm	*19.68"*	8.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	17.6 kg	F

30°>

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SC.130
TOP.SC.130PN





SM55.14.30/C

42Cr:900-1150 N/mm2 **zum Abkanten 600 kN/m max.**

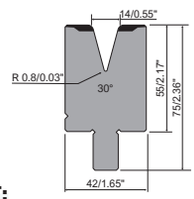
zum Falzen 1000 kN/m max.

1000 mm	*39.37"*	19.0 kg	
500 mm	*19.68"*	9.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	20.9 kg	F

W=55 | H=75 | R=3.0 | V=14 mm
W=2.17 | H=2.36 | R=0.12 | V=0.55 in

30°

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SC.130
TOP.SC.130PN





BMR55.06.30/C

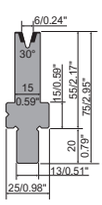
42Cr:900-1150 N/mm2 **350 kN/m max.**

500 mm *19.68"* 4.0 kg

W=55 | H=75 | R=0.6 | V=6 mm
W=2.17 | H=2.36 | R=0.024 | V=0.24 in

30°

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SC.130
TOP.SC.130PN





BMR55.08.30/C

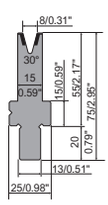
42Cr:900-1150 N/mm2 **200 kN/m max.**

500 mm *19.68"* 4.0 kg

W=55 | H=75 | R=0.8 | V=8 mm
W=2.17 | H=2.36 | R=0.031 | V=0.31 in

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SC.130
TOP.SC.130PN

30°



BMR55.10.30/C

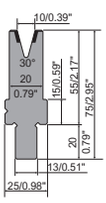
42Cr:900-1150 N/mm2 **350 kN/m max.**

500 mm *19.68"* 5.0 kg

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10 mm
W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39 in

30°

ZU VERWENDEN MIT:
TOP.SC.130
TOP.SC.130PN





F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

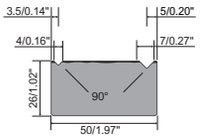
.2-V Matrizen Serie A >>

12100

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.4 kg
415 mm	*16.34"*	4.2 kg

H=26 | R=0.4 | V=4 mm
H=26 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.02 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.02 | R=0.016 | V=0.28 in





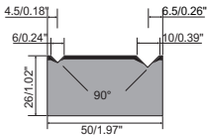
90°>

12300

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.0 kg
415 mm	*16.34"*	3.9 kg

H=26 | R=0.4 | V=6 mm
H=26 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.02 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.02 | R=0.024 | V=0.39 in



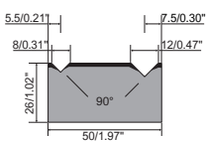
90°

12400

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.0 kg
415 mm	*16.34"*	3.9 kg

H=26 | R=0.5 | V=8 mm
H=26 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.02 | R=0.020 | V=0.31 in
H=1.02 | R=0.031 | V=0.47 in





90°

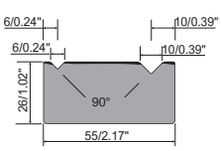
Die R1A Matrizen werden nach einem Maßstandard angefertigt, der sie mit den Amada Stil Matrizen kompatibel macht. Die V-Öffnungen und Radien dieser Matrizen entsprechen perfekt den in der CNC der Abkantpressen eingegebenen Leit-Parametern, sodass bereits erstellte Programme keine besonderen Änderungen oder Korrekturen erfordern.

31100

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.1 kg
415 mm	*16.34"*	4.5 kg

H=26 | R=1.5 | V=6 mm
H=26 | R=2.5 | V=10 mm
H=1.02 | R=0.06 | V=0.24 in
H=1.02 | R=0.098 | V=0.39 in





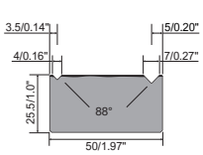
90°

12106

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.4 kg
415 mm	*16.34"*	4.2 kg

H=25.5 | R=0.4 | V=4 mm
H=25.5 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.00 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.00 | R=0.016 | V=0.28 in





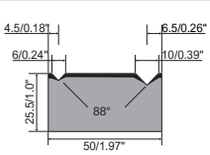
88°

12306

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.0 kg
415 mm	*16.34"*	3.9 kg

H=25.5 | R=0.4 | V=6 mm
H=25.5 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.00 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.00 | R=0.024 | V=0.39 in



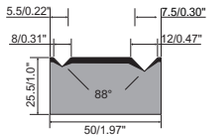
88°

12406

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.4 kg
415 mm	*16.34"*	7.8 kg

H=25.5 | R=0.5 | V=8 mm
H=25.5 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.00 | R=0.020 | V=0.31 in
H=1.00 | R=0.031 | V=0.47 in





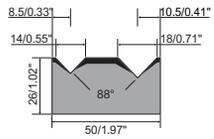
88°

12500

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.7 kg
415 mm	*16.34"*	3.8 kg

H=26 | R=0.5 | V=14 mm
H=26 | R=0.5 | V=18 mm
H=1.02 | R=0.020 | V=0.55 in
H=1.02 | R=0.020 | V=0.71 in



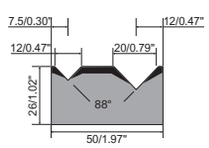
88°

12600

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.5 kg
415 mm	*16.34"*	3.7 kg

H=26 | R=0.5 | V=12 mm
H=26 | R=0.5 | V=20 mm
H=1.02 | R=0.020 | V=0.47 in
H=1.02 | R=0.020 | V=0.79 in





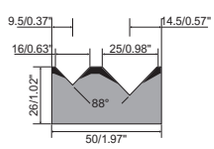
88°

12700

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.0 kg
415 mm	*16.34"*	3.4 kg

H=26 | R=0.8 | V=16 mm
H=26 | R=0.8 | V=25 mm
H=1.02 | R=0.031 | V=0.63 in
H=1.02 | R=0.031 | V=0.98 in



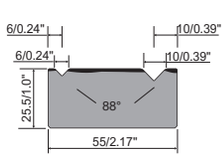
88°

31106

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.9 kg
415 mm	*16.34"*	4.4 kg

H=25.5 | R=1.5 | V=6 mm
H=25.5 | R=2.5 | V=10 mm
H=1.00 | R=0.06 | V=0.24 in
H=1.00 | R=0.098 | V=0.39 in





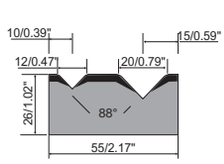
88°

31400

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.5 kg
415 mm	*16.34"*	3.7 kg

H=26 | R=3 | V=12 mm
H=26 | R=4 | V=20 mm
H=1.02 | R=0.118 | V=0.47 in
H=1.02 | R=0.157 | V=0.79 in





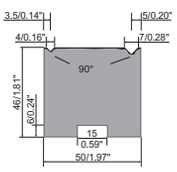
88°

30148

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.1 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.4 | V=4 mm
H=46 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.81 | R=0.016 | V=0.28 in





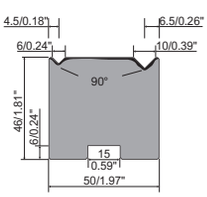
90°>

30248

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.1 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.4 | V=6 mm
H=46 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.81 | R=0.023 | V=0.39 in





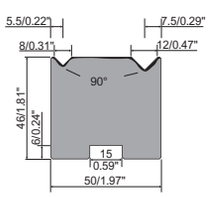
90°

30348

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.1 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.5 | V=8 mm
H=46 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.31 in
H=1.81 | R=0.016 | V=0.47 in



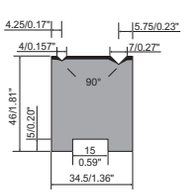
90°

50190

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.7 kg	
415 mm	*16.34"*	4.8 kg	
835 mm	*32.87"*	9.4 kg	FCA

H=46 | R=0.4 | V=4 mm
H=46 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.81 | R=0.016 | V=0.28 in





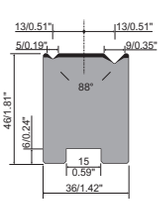
90° **ZENTRISCHE**

50790

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.0 kg	
415 mm	*16.34"*	5.0 kg	
835 mm	*32.87"*	9.7 kg	FCA

H=46 | R=0.4 | V=5 mm
H=46 | R=0.6 | V=9 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.196 in
H=1.81 | R=0.023 | V=0.35 in





90° **ZENTRISCHE**

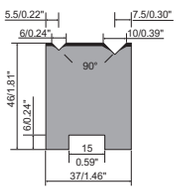
FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

50290

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.3 kg	
415 mm	*16.34"*	5.2 kg	
835 mm	*32.87"*	10.1 kg	FCA

H=46 | R=0.4 | V=6 mm
H=46 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.81 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.81 | R=0.024 | V=0.39 in





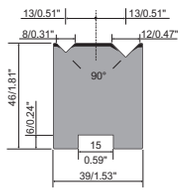
90° **ZENTRISCHE**

50390

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.7 kg	
415 mm	*16.34"*	5.3 kg	
835 mm	*32.87"*	10.7 kg	FCA

H=46 | R=0.5 | V=8 mm
H=46 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.81 | R=0.019 | V=0.31 in
H=1.81 | R=0.031 | V=0.47 in



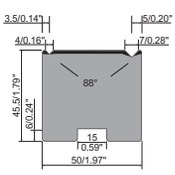
ZENTRISCHE **90°**

30147

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.1 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=45.5 | R=0.4 | V=4 mm
H=45.5 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.79 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.79 | R=0.016 | V=0.27 in





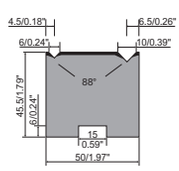
88°>

30247

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.0 kg	
415 mm	*16.34"*	8.4 kg	
835 mm	*32.87"*	16.4 kg	FCA

H=45.5 | R=0.4 | V=6 mm
H=45.5 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.79 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.79 | R=0.024 | V=0.39 in



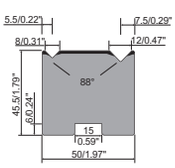
88°

30347

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	14.2 kg	
415 mm	*16.34"*	7.1 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=45.5| R=0.5 | V=8 mm
H=45.5 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.79 | R=0.019 | V=0.31 in
H=1.79 | R=0.031 | V=0.47 in





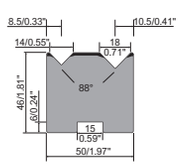
88°

30448

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.5 kg	
415 mm	*16.34"*	6.7 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.5 | V=14 mm
H=46 | R=0.5 | V=18 mm
H=1.81 | R=0.019 | V=0.55 in
H=1.81 | R=0.019 | V=0.71 in



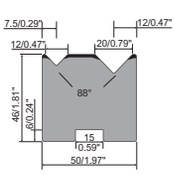
88°

30548

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.5 kg	
415 mm	*16.34"*	6.7 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.5 | V=12 mm
H=46 | R=0.5 | V=20 mm
H=1.81 | R=0.019 | V=0.47 in
H=1.81 | R=0.019 | V=0.79 in





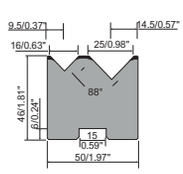
88°

30648

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.9 kg	
415 mm	*16.34"*	6.4 kg	
835 mm	*32.87"*	13.7 kg	FCA

H=46 | R=0.8 | V=16 mm
H=46 | R=0.8 | V=25 mm
H=1.81 | R=0.031 | V=0.63 in
H=1.81 | R=0.031 | V=0.98 in



88°

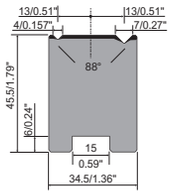
FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

50196

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.5 kg
415 mm	*16.34"*	4.8 kg
835 mm	*32.87"*	9.5 kg FCA

H=45.5 | R=0.4 | V=4 mm
H=45.5 | R=0.4 | V=7 mm
H=1.79 | R=0.016 | V=0.16 in
H=1.79 | R=0.016 | V=0.28 in





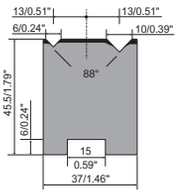
88° **ZENTRISCHE**

50296

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.4 kg
415 mm	*16.34"*	5.2 kg
835 mm	*32.87"*	10.4 kg FCA

H=45.5 | R=0.4 | V=6 mm
H=45.5 | R=0.6 | V=10 mm
H=1.76 | R=0.016 | V=0.24 in
H=1.76 | R=0.023 | V=0.39 in



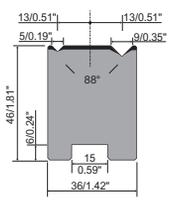
ZENTRISCHE **88°**

50796

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.0 kg
415 mm	*16.34"*	5.0 kg
835 mm	*32.87"*	9.5.0 kg FCA

H=45.5 | R=0.4 | V=5 mm
H=45.5 | R=0.6 | V=9 mm
H=1.79 | R=0.016 | V=0.2 in
H=1.79 | R=0.024 | V=0.35 in





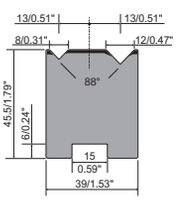
88° **ZENTRISCHE**

50396

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	10.8 kg
415 mm	*16.34"*	5.3 kg
835 mm	*32.87"*	10.8 kg FCA

H=45.5 | R=0.5 | V=8 mm
H=45.5 | R=0.8 | V=12 mm
H=1.79 | R=0.019 | V=0.31 in
H=1.79 | R=0.019 | V=0.47 in



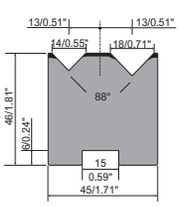
ZENTRISCHE **88°**

50490

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.0 kg
415 mm	*16.34"*	5.3 kg
835 mm	*32.87"*	10.8 kg FCA

H=46 | R=0.5 | V=14 mm
H=46 | R=0.5 | V=18 mm
H=1.81 | R=0.019 | V=0.55 in
H=1.81 | R=0.019 | V=0.71 in





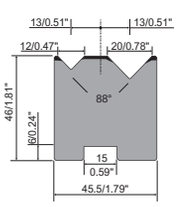
88° **ZENTRISCHE**

50590

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.2 kg
415 mm	*16.34"*	6.1 kg
835 mm	*32.87"*	12.2 kg FCA

H=46 | R=0.5 | V=12 mm
H=46 | R=0.5 | V=20 mm
H=1.81 | R=0.019 | V=0.47 in
H=1.81 | R=0.019 | V=0.78 in



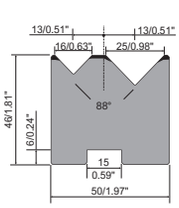
ZENTRISCHE **88°**

50690

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.0 kg
415 mm	*16.34"*	6.5 kg
835 mm	*32.87"*	12.6 kg FCA

H=46 | R=0.8 | V=16 mm
H=46 | R=0.8 | V=25 mm
H=1.81 | R=0.031 | V=0.63 in
H=1.81 | R=0.031 | V=0.98 in





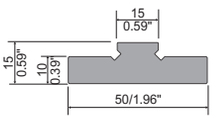
88° **ZENTRISCHE**

FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

30000

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.7 kg
415 mm	*16.34"*	1.9 kg



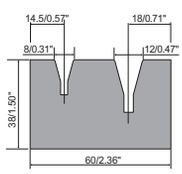


33700

42Cr:900-1150 N/mm2 **300 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	13.3 kg
415 mm	*16.34"*	5.6 kg

R=1 | V=8 mm
R=1 | V=12 mm
R=0.039 | V=0.31 in
R=0.039 | V=0.47 in





KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de her. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

.1-V Matrizen Serie A >>

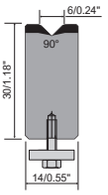
32000

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=30 | R=1.5 | V=6 mm
H=1.18 | R=0.059 | V=0.24 in

90°>





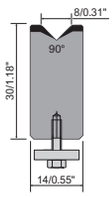
32100

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=30 | R=1.5 | V=8 mm
H=1.18 | R=0.059 | V=0.31 in

90°



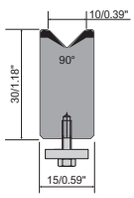
32300

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=60 | R=2 | V=10 mm
H=2.36 | R=0.079 | V=0.39 in

90°





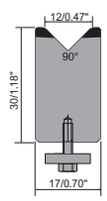
32600

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	2.9 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=30 | R=2.5 | V=12 mm
H=1.18 | R=0.098 | V=0.47 in

90°



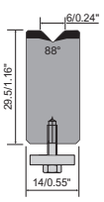
32006

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5.0 kg

H=29.5 | R=1.5 | V=6 mm
H=1.16 | R=0.059 | V=0.24 in

88°





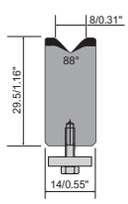
32106

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=29.5 | R=1.5 | V=8 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.31 in

88°



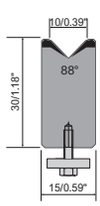
32200

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=30 | R=2 | V=10 mm
H=1.18 | R=0.079 | V=0.39 in

88°





Die zentrischen Matrizen der R1A Serie können auf alle Halter der Serie 33000 montiert werden. Der Bohrungenabstand ist standard.
Es handelt sich um 1V-Matrizen, die mit der Stempelachse in Position gebracht werden. Die Oberbalken der Abkantpresse muss ohne Blech nach unten gehen, um die Matrizen in Position zu bringen; danach kann man sie am Halter befestigen und miteinander benutzen.

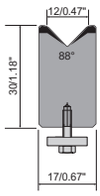
32400

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.0 kg
415 mm	*16.34"*	1.5 kg

H=30 | R=2.5 | V=12 mm
H=1.18 | R=0.098 | V=0.47

88°





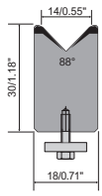
32500

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.3 kg
415 mm	*16.34"*	1.6 kg

H=60 | R=2.5 | V=14 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.55

88°

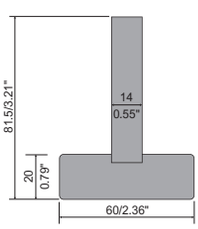


33000

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

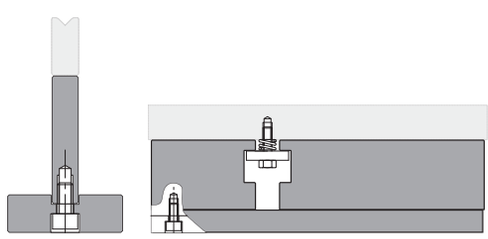
835 mm	*32.87"*	12.7 kg
415 mm	*16.34"*	6.3 kg

88°





ANWENDUNGSBEISPIEL



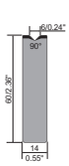
07000

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.7 kg	
835 mm	*32.87"*	5.5 kg	FCA

H=60 | R=1.5 | V=6 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.24 in

90°>





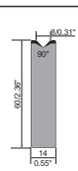
07100

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.7 kg	
835 mm	*32.87"*	5.5 kg	FCA

H=60 | R=1.5 | V=8 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.31 in

90°



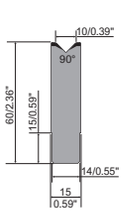
07300

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.0 kg	FCA

H=60 | R=2 | V=10 mm
H=2.36 | R=0.079 | V=0.39 in

90°





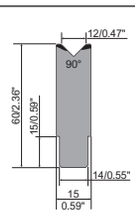
07500

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.1 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.1 kg	FCA

H=60 | R=2.5 | V=12 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.47 in

90°



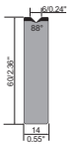
FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

07006

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.7 kg	
835 mm	*32.87"*	5.5 kg	FCA

H=60 | R=1.5 | V=6 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.24 in





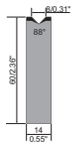
88°>

07106

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.0 kg	FCA

H=60 | R=1.5 | V=8 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.31 in



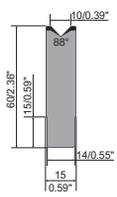
88°

07200

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.0 kg	FCA

H=60 | R=2 | V=10 mm
H=2.36 | R=0.079 | V=0.39 in





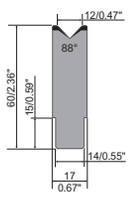
88°

07400

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.0 kg	FCA

H=60 | R=2.5 | V=12 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.31 in



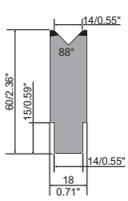
88°

07600

C45: 560-710 N/mm² **950 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.1 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
835 mm	*32.87"*	6.1 kg	FCA

H=60 | R=2.5 | V=14 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.55 in





88°

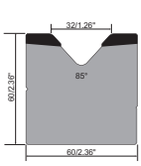
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de her. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

03500

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.7 kg	
415 mm	*16.34"*	10.8 kg	
835 mm	*32.87"*	21.7 kg	FCA

H=60 | R=4 | V=32 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.26 in





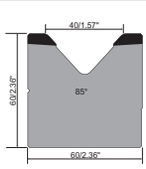
85°>

03600

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	20.5 kg	
415 mm	*16.34"*	10.2 kg	
835 mm	*32.87"*	20.5 kg	FCA

H=60 | R=4 | V=40 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.57 in



85°

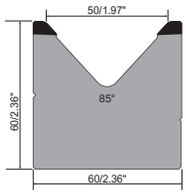
FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

03700

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	18.9 kg
415 mm	*16.34"*	9.4 kg
835 mm	*32.87"*	18.9 kg FCA

H=60 | R=4 | V=50 mm
H=2.36 | R=0.157 | V=1.97 in





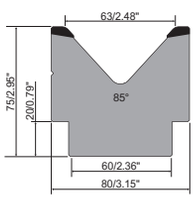
85°

03800

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	29.2 kg
415 mm	*16.34"*	14.5 kg
835 mm	*32.87"*	29.2 kg FCA

H=75 | R=5 | V=63 mm
H=2.95 | R=0.196 | V=2.48 in





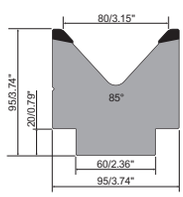
85°

01360

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	42.6 kg
415 mm	*16.34"*	21.2 kg
835 mm	*32.87"*	42.6 kg FCA

H=95 | R=6 | V=80 mm
H=3.74 | R=0.236 | V=3.15 in



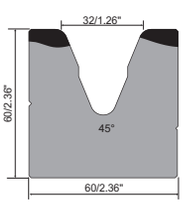
85°

34200

C45: 560-710 N/mm² **400 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	19.2 kg
415 mm	*16.34"*	9.6 kg
835 mm	*32.87"*	19.2 kg FCA

H=60 | R=5 | V=32 mm
H=2.36 | R=0.196 | V=1.26 in





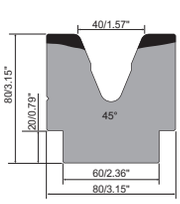
45°>

34300

C45: 560-710 N/mm² **700 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	32.7 kg
415 mm	*16.34"*	16.2 kg
835 mm	*32.87"*	32.7 kg FCA

H=80 | R=5 | V=40 mm
H=3.15 | R=0.196 | V=1.57 in





45°

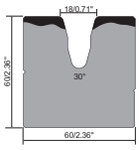
FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

34000

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.5 kg	
415 mm	*16.34"*	10.7 kg	
835 mm	*32.87"*	21.5 kg	FCA

H=60 | R=3 | V=18 mm
H=2.36 | R=0.118 | V=0.71 in





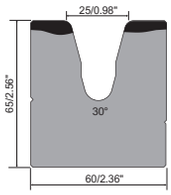
30°>

34100

C45: 560-710 N/mm² **600 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.7 kg	
415 mm	*16.34"*	10.8 kg	
835 mm	*32.87"*	21.7 kg	FCA

H=65 | R=4 | V=25 mm
H=2.56 | R=0.0.157 | V=0.98 in



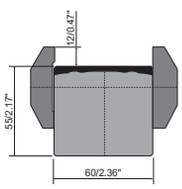
30°

05500

HALTER

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	21.7 kg
415 mm	*16.34"*	10.8 kg





FCA: 835 mm - *32.87"*
mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96-3.94-7.87-15.75

.Matrizen Serie CFH >>

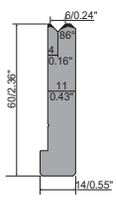
Die Matrizen der CFH-Serie sind zur Vervollständigung der CFHLinie der Oberwerkzeuge hergestellt und gewährleisten die Maßkompatibilität mit den Amada Modellen.
Die Linie besteht aus 86° und 30° Matrizen mit Standardlängen 835mm - 32,87" und 415mm-16,34" und unterteilten Satz 800mm.
Um den neuen Kantanforderungen gerecht zu werden, wird zusätzlich das 42CrMo4 mit einer speziellen Wärmebehandlung verwendet, um Härtewerte zu erreichen, die die "Lebensdauer" des Werkzeugs deutlich erhöhen.

CFH60.06.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.1 kg	
415 mm	*16.34"*	2.5 kg	
800 mm	*31.50"*	4.8 kg	F

H=60 | R=1.5 | V=6 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.23 in





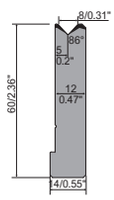
86°>

CFH60.08.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.1 kg	
415 mm	*16.34"*	2.5 kg	
800 mm	*31.50"*	4.8 kg	F

H=60 | R=1.5 | V=8 mm
H=2.36 | R=0.059 | V=0.31 in



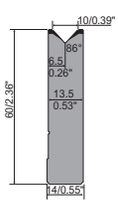
86°

CFH60.10.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.3 kg	
415 mm	*16.34"*	2.6 kg	
800 mm	*31.50"*	5.0 kg	F

H=60 | R=2 | V=10 mm
H=2.36 | R=0.079 | V=0.39 in





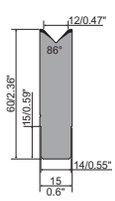
86°

CFH60.12.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.7 kg	
800 mm	*31.50"*	5.2 kg	F

H=60 | R=2.5 | V=12 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.47 in



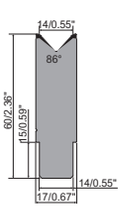
86°

CFH60.14.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.2 kg	
415 mm	*16.34"*	3.0 kg	
800 mm	*31.50"*	5.8 kg	F

H=60 | R=2.5 | V=14 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.55 in





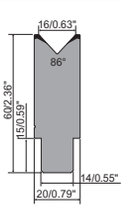
86°

CFH60.16.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.4 kg	
800 mm	*31.50"*	6.6 kg	F

H=60 | R=2.5 | V=16 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.63 in



86°

F: 800 mm - *21.49"*
mm: 100-10-15-15-20-40-50-150-400
in: 3.94-0.39-0.59-0.59-0.79-1.57-1.97-5.90-15.74

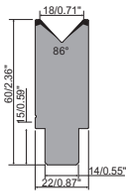
CFH60.18.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	7.4 kg	
415 mm	*16.34"*	3.6 kg	
800 mm	*31.50"*	7.0 kg	F

H=60 | R=2.5 | V=18 mm
H=2.36 | R=0.098 | V=0.71 in

86°





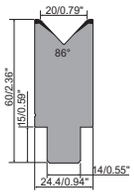
CFH60.20.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.9 kg	
800 mm	*31.50"*	7.5 kg	F

H=60 | R=3 | V=20 mm
H=2.36 | R=0.118 | V=0.79 in

86°



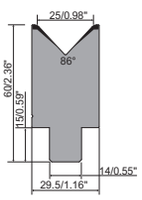
CFH60.25.86

42Cr:900-1500 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.5 kg	
415 mm	*16.34"*	4.6 kg	
800 mm	*31.50"*	9.0 kg	F

H=60 | R=3 | V=25 mm
H=2.36 | R=0.118 | V=0.98 in

86°





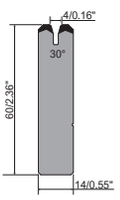
CFH60.04.30

42Cr:900-1500 N/mm2 **300 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5.8 kg	
415 mm	*16.34"*	2.9 kg	
800 mm	*31.50"*	5.6 kg	F

H=60 | R=1 | V=4 mm
H=2.36 | R=0.039 | V=0.16 in

30°>



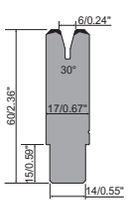
CFH60.06.30

42Cr:900-1500 N/mm2 **300 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.3 kg	
415 mm	*16.34"*	3.1 kg	
800 mm	*31.50"*	6.0 kg	F

H=60 | R=1 | V=6 mm
H=2.36 | R=0.039 | V=0.24 in

30°





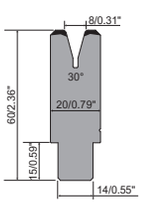
CFH60.08.30

42Cr:900-1500 N/mm2 **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	6.8 kg	
415 mm	*16.34"*	3.4 kg	
800 mm	*31.50"*	6.6 kg	F

H=60 | R=1.5 | V=8 mm
H=3.15 | R=0.059 | V=0.31 in

30°



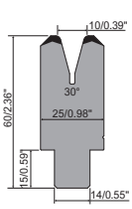
CFH60.10.30

42Cr:900-1500 N/mm2 **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8.0 kg	
415 mm	*16.34"*	3.9 kg	
800 mm	*31.50"*	7.7 kg	F

H=60 | R=2 | V=10 mm
H=2.36 | R=0.079 | V=0.39 in

30°





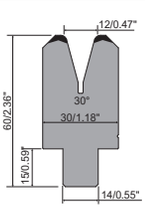
CFH60.12.30

42Cr:900-1500 N/mm2 **350 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.2 kg	
415 mm	*16.34"*	4.6 kg	
800 mm	*31.50"*	8.8 kg	F

H=60 | R=2.5 | V=12 mm
H=3.15 | R=0.098 | V=0.47 in

30°



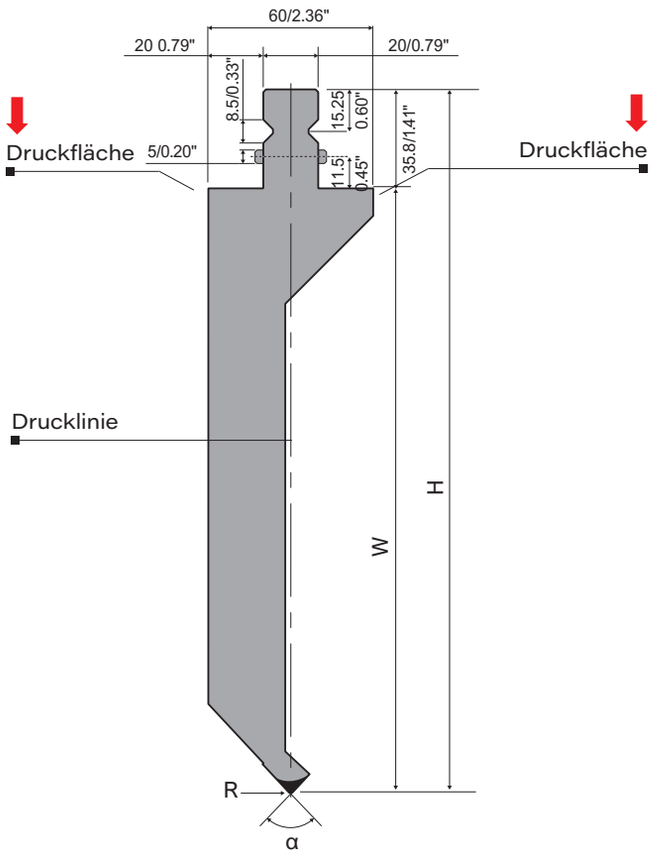
F: 800 mm - *21.49"*
mm: 100-10-15-15-20-40-50-150-400
in: 3.94-0.39-0.59-0.59-0.79-1.57-1.97-5.90-15.74

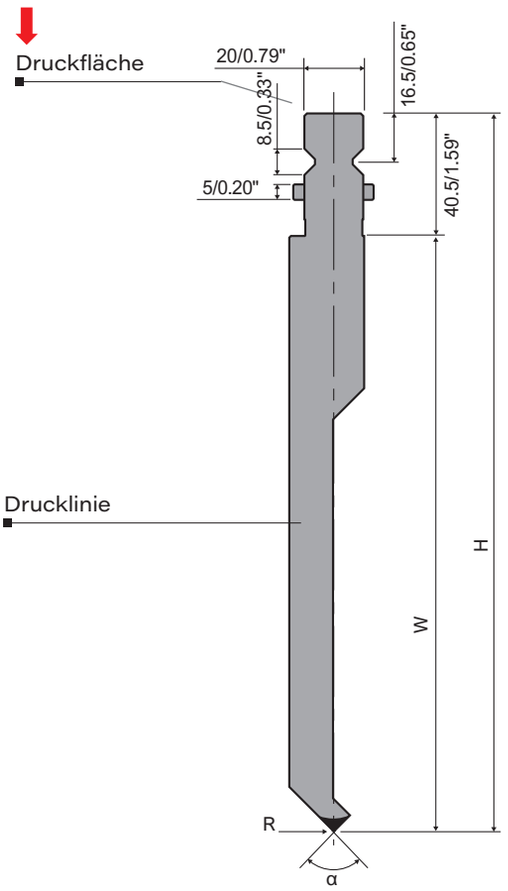
.R2 Oberwerkzeuge

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Darley, LVD, Safan, Trumpf und Abkantpressen mit dem System NSCL

.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >>

.Aufnahme





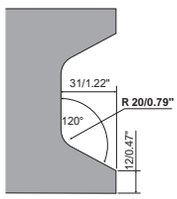
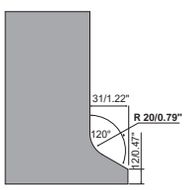
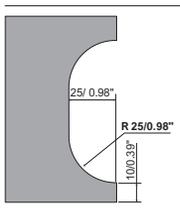
.Werkzeuglängen Standard

	Serie TOP	Serie CLASSIC
250 mm | 9.84"	○	●
415 mm | 16.34"		○
500 mm | 19.68"	○	○
515 mm | 20.28"	○	○
525 mm | 20.67"		○
835 mm | 32.87"		○

○ Nur für einige Modelle erhältlich

.Hornstücke

Für jede Artikelnummer wird das entsprechende Standard Hornstück angegeben. Die anderen Hornstücke sind je nach Werkzeug-Serie auf Anfrage erhältlich - Machbarkeit prüfen unter sales@rolleri.de

		Serie TOP	Serie CLASSIC
	1		•
	1/A	•	
	2	•	

Rolleri BLACKFIRE ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.

Rolleri FREEZINC ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt werden.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise undVerfügbarkeit zu erfahren.

◁ = linkes Hornstück ▷ = rechtes Hornstück

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷

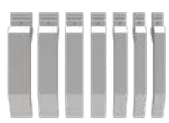
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷



FC: 250 mm - *9.84"*

mm: 50-45-40-35-30-25-25

in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98



F: 495 mm - *19.49"*

mm: 170 - 100 - 50 - 45 - 40 - 35 - 30 - 25

in: 1.70-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.37-1.18-0.98



Auf Anfrage erhältlich:

FA mm: 1250-2050-2550-3050-4050

FA in: 49.21-80.71-100.39-120.08-159.45

Länge		25	30	35	40	45	50	100	100	100
mm	*in*	*0.98*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.97*	*3.94*	*3.94*	*3.94*
1250	*49.21*	2	1	1	1	1	1	◁1	1▷	8
2050	*80.71*	2	1	1	1	1	1	◁1	1▷	16
2550	*100.39*	2	1	1	1	1	1	◁1	1▷	21
3050	*120.08*	2	1	1	1	1	1	◁1	1▷	26
4050	*159.45*	2	1	1	1	1	1	◁1	1▷	36

FB mm: 1250-2050-2550-3050-4050

FB in: 49.21-80.71-100.39-120.08-159.45

Länge		25	30	35	40	45	50	100	100	100	200	300	500
mm	*in*	*0.98*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.97*	*3.94*	*3.94*	*3.94*	*7.87*	*11.81*	*19.68*
1250	*49.21*	2	1	1	1	1	1	1	◁1	1▷	2	1	0
2050	*80.71*	2	1	1	1	1	1	1	◁1	1▷	1	1	2
2550	*100.39*	2	1	1	1	1	1	1	◁1	1▷	1	1	3
3050	*120.08*	2	1	1	1	1	1	1	◁1	1▷	1	1	4
4050	*159.45*	2	1	1	1	1	1	1	◁1	1▷	1	1	6

.Klemmsysteme

QuickLock - Standard

- Vertikaler Werkzeugwechsel
- Einfache Handhabung
- Erhebliche Einsparung der Rüstkosten
- Standard einsetzbar bei sektionierten Werkzeugen und Werkzeugen < 12,5kg
- Nach den länderspezifischen Vorschriften für das richtige Heben und Tragen von Gewichten in vertikaler Position, kann QL mit einem
- Zusatzpreis angewendet werden. Weitere Infos: sales@rolleri.de



QL





Sicherheitsstifte - Standard

- Horizontaler Werkzeugwechsel



S





Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie es, um das Video anzusehen und mehr über QUICKLOCK Klemmsysteme zu erfahren.

TOPW237.85.R08

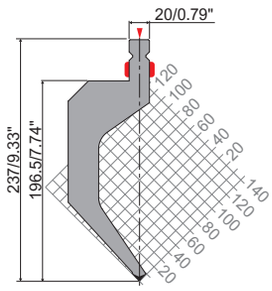
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	33.5 kg	
250 mm	*9.84"*	16.3 kg	
550 mm	*21.65"*	35.8 kg	FW

W=196.5 | H=237 | R=0.8 mm
W=7.74 | H=9.33 | R=0.031 in

85°>

.HORNSTÜCK 1





TOPW200.85.R08

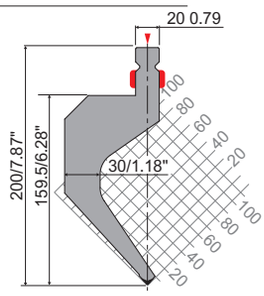
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

515 mm	*19.68"*	28.3 kg	
250 mm	*9.84"*	13.8 kg	
550 mm	*21.65"*	30.3 kg	FW

W= 159.5 | H=200 | R=0.8 mm
W=6.28 | H=7.87 | R=0.031 in

85°

.HORNSTÜCK 1





TOPW.200.26.R08

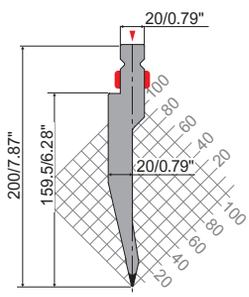
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

515 mm	*19.68"*	13.9 kg	
250 mm	*9.84"*	6.8 kg	
550 mm	*21.65"*	14.9 kg	FW

W=159.5 | H=200 | R=0.8 mm
W=6.28 | H=7.87 | R=0.031 in

26°>

.HORNSTÜCK 1





TOPW237.26.R08

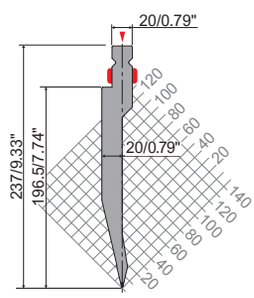
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

515 mm	*19.68"*	17.5 kg	
250 mm	*9.84"*	8.5 kg	
550 mm	*21.65"*	18.7 kg	FW

W=196.5 | H=237 | R=0.8 mm
W=7.74 | H=9.33 | R=0.031 in

26°

.HORNSTÜCK 1





QL **FW: 550 mm - *21.65"***
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL **FC: 250 mm - *9.84"***
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR237.90.R06

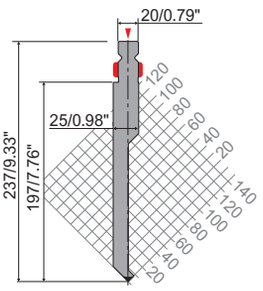
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	17.5 kg	
250 mm	*9.84"*	8.5 kg	
550 mm	*21.65"*	18.7 kg	FW

W=197 | H=237 | R=0.6 mm
W=7.76 | H=9.33 | R=0.024 in

90°>

.HORNSTÜCK 2





TPR237.90.R12

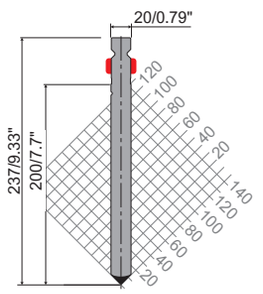
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	19.0 kg	
250 mm	*9.84"*	9.2 kg	
550 mm	*21.65"*	20.3 kg	FW

W=200 | H=237 | R=1.2 mm
W=7.87 | H=9.33 | R=0.047 in

90°

.HORNSTÜCK 2





TPR135.86.R1

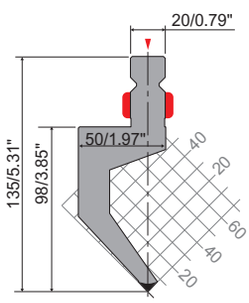
42Cr: 900-1150 N/mm² **650 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	12.3 kg	
250 mm	*9.84"*	6.0 kg	
550 mm	*21.65"*	13.1 kg	FW

W=98 | H=135 | R=1 mm
W=3.85 | H=5.31 | R=0.039 in

86°>

.HORNSTÜCK 1/A





TPR157.86.R1

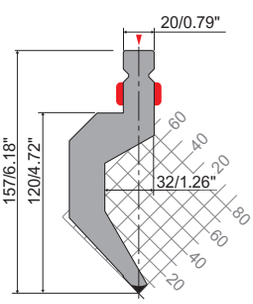
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	14.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	15.0 kg	FW

W=120 | H=157 | R=1 mm
W=4.72 | H=6.18 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 1/A





QL **FW: 550 mm - *21.65"***
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL **FC: 250 mm - *9.84"***
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR157.86.R1-A

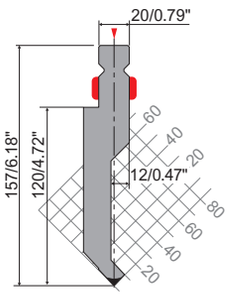
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.5 kg	
250 mm	*9.84"*	6.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	12.5 kg	FW

W=120 | H=157 | R=1 mm
W=4.72 | H=6.18 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 1/A





TPR200.86.R1

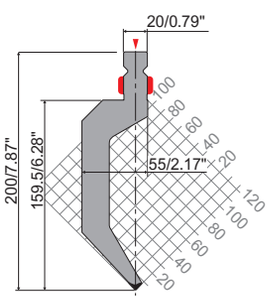
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	19.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.1 kg	
550 mm	*21.65"*	20.4 kg	FW

W=159.5 | H=200 | R=1 mm
W=6.28 | H=7.87 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 2





TPR237.86.R1

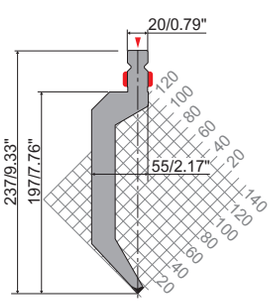
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	23.0 kg	
250 mm	*9.84"*	11.2 kg	
550 mm	*21.65"*	24.6 kg	FW

W=197 | H=237 | R=1 mm
W=7.76 | H=9.33 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 2





TPR256.86.R1

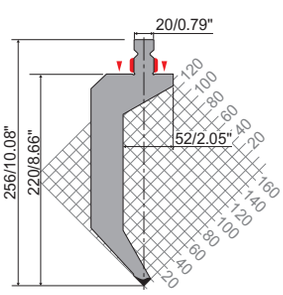
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	33.0 kg	
250 mm	*9.84"*	16.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	33.0 kg	FW

W=220 | H=256 | R=1 mm
W=8.66 | H=10.08 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 1





QL **FW: 550 mm - *21.65"***
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL **FC: 250 mm - *9.84"***
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR256.86.R1-A

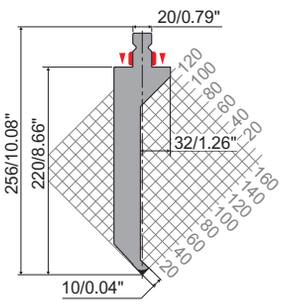
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	28.5 kg	
250 mm	*9.84"*	12.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	28.5 kg	FW

W=220 | H=256 | R=1 mm
W=8.66 | H=10.08 | R=0.039 in

86°

.HORNSTÜCK 1





PW200.85.R08

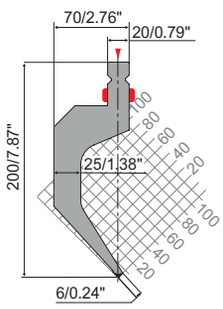
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

515 mm	*19.68"*	22.1 kg	
250 mm	*9.84"*	10,7 kg	
550 mm	*21.65"*	23.6 kg	FW

W=159.5 | H=200 | R=0.8 mm
W=6.28 | H=7.87 | R=0.031 in

85°>

.HORNSTÜCK 1





TPR200.80.R1

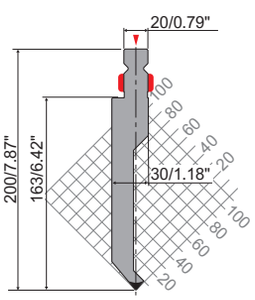
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	19.0 kg	
250 mm	*9.84"*	9.2 kg	
550 mm	*21.65"*	21 kg	FW

W=163 | H=200 | R=1 mm
W=6.42 | H=7.87 | R=0.039 in

80°>

.HORNSTÜCK 2





TPR237.80.R1

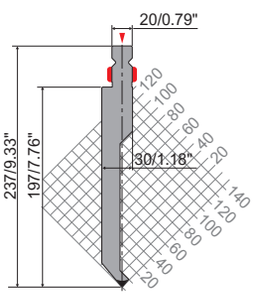
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	19.7 kg	
250 mm	*9.84"*	9.6 kg	
550 mm	*21.65"*	21.0 kg	FW

W=197 | H=237 | R=1 mm
W=7.76 | H=9.33 | R=0.039 in

80°

.HORNSTÜCK 2





QL FW: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR157.60.R1

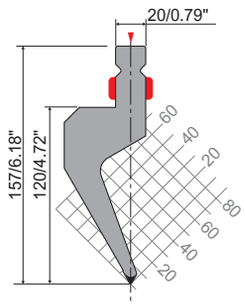
42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	15.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	16.5 kg	FW

W=120 | H=157 | R=1 mm
W=4.72 | H=6.18 | R=0.039 in

60°>

.HORNSTÜCK 1/A





TPR157.60.R4

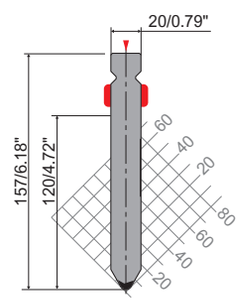
42Cr: 900-1150 N/mm² **1600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.0 kg	
250 mm	*9.84"*	6.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	12.0 kg	FW

W=120 | H=157 | R=4 mm
W=4.72 | H=6.18 | R=0.157 in

60°

.HORNSTÜCK 1/A





TPR237.60.R1

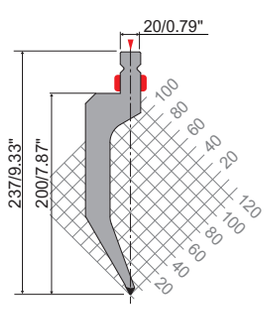
42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	21.6 kg	
250 mm	*9.84"*	10.8 kg	FC
550 mm	*21.65"*	23.8 kg	FW

W=200 | H=237 | R=1 mm
W=7.87 | H=9.33 | R=0.039 in

60°

.HORNSTÜCK 2





TPR200.60.R1

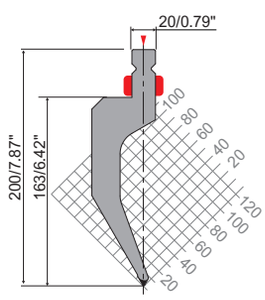
42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.3 kg	
250 mm	*9.84"*	9.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.2 kg	FW

W=163 | H=200 | R=1 mm
W=6.42 | H=7.87 | R=0.039 in

60°

.HORNSTÜCK 2





QL FW: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR200.60.R3

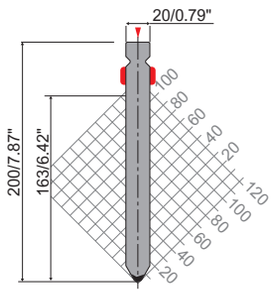
42Cr: 900-1150 N/mm² **1600 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	15.6 kg	
250 mm	*9.84"*	7.6 kg	
550 mm	*21.65"*	16.7 kg	FW

W=163 | H=200 | R=3 mm
W=6.42 | H=7.87 | R=0.118 in

60°

.HORNSTÜCK 2





TPR237.60.R3

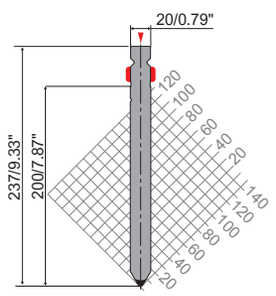
42Cr: 900-1150 N/mm² **1600 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	18.8 kg	
250 mm	*9.84"*	9.1 kg	
550 mm	*21.65"*	20.1 kg	FW

W=200 | H=237 | R=3 mm
W=7.87 | H=9.33 | R=0.118 in

60°

.HORNSTÜCK 2





TPR256.60.R4

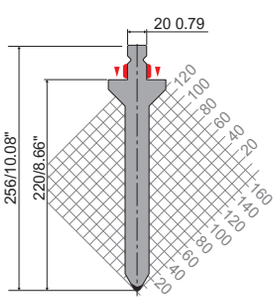
42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	26.1 kg	
250 mm	*9.84"*	13.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	28.7 kg	FW

W=220 | H=256 | R=4 mm
W=8.66 | H=10.08 | R=0.157 in

60°

.HORNSTÜCK 1





TPR157.28.R1

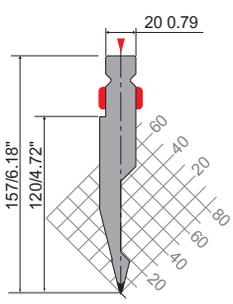
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	10.0 kg	
250 mm	*9.84"*	5.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	10.0 kg	FW

W=120 | H=157 | R=1 mm
W=4.72 | H=6.18 | R=0.039 in

28°>

.HORNSTÜCK 1/A





QL **FW: 550 mm - *21.65"***
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL **FC: 250 mm - *9.84"***
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR176.28.R1

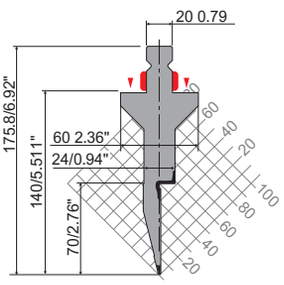
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	7.5 kg	
250 mm	*9.84"*	15.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	10.0 kg	FW

W=140 | H=175.8 | R=1 mm
W=5.51 | H=6.92 | R=0.039 in

28°

.HORNSTÜCK 1/A





TPR200.28.R1

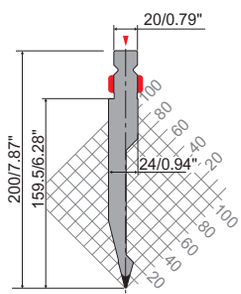
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	12.6 kg	
250 mm	*9.84"*	6.1 kg	
550 mm	*21.65"*	13.5 kg	FW

W=159.5 | H=200 | R=1 mm
W=6.28 | H=7.87 | R=0.039 in

28°

.HORNSTÜCK 2





TPR237.28.R1

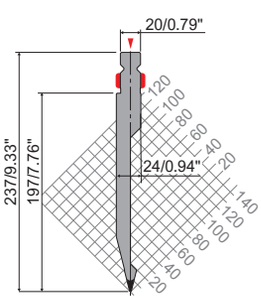
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

515 mm	*20.82"*	15.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.3 kg	
550 mm	*21.65"*	16.0 kg	FW

W=197 | H=237 | R=1 mm
W=7.76 | H=9.33 | R=0.039 in

28°

.HORNSTÜCK 2





TPR256.28.R1

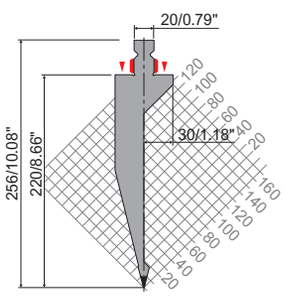
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	25.0 kg	
250 mm	*9.84"*	12.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	28.0 kg	FW

W=220 | H=256 | R=1 mm
W=8.66 | H=10.08 | R=0.039 in

28°

.HORNSTÜCK 1





QL FW: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR276.28.R1

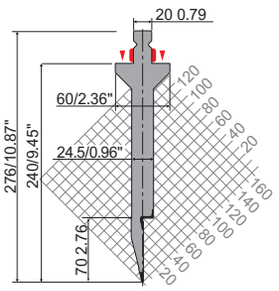
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	24.0 kg	
250 mm	*9.84"*	12.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	26.4 kg	FW

W=240 | H=276 | R=1 mm
W=9.45 | H=10.87 | R=0.039 in

28°

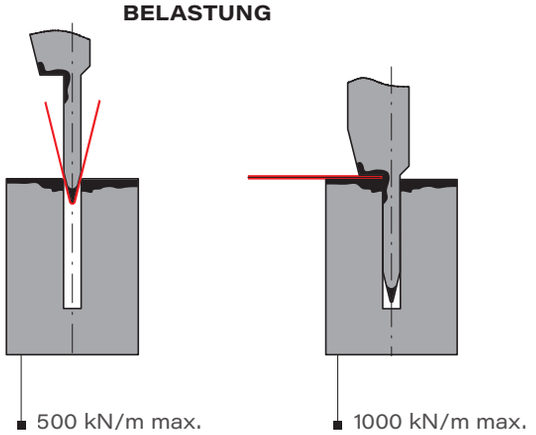
.HORNSTÜCK 1





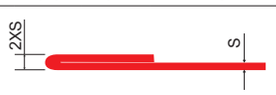
Diese Werkzeuge haben die Funktion, die Seitenkante eines Blechs mit derselben Ausrüstung zu biegen und zu falzen.
Dank dieser Lösung können die Kanten ausgesteift und Grate gegen die Außenkante des Blechs vermieden werden.
Dieses Verfahren wird in hohem Maße im Interesse der Sicherheit angewandt, um versehentliche Verletzungen durch Betreiber, die mit diesen besonderen Elementen handhaben, zu vermeiden. In der Regel gilt 3mm Stahl als Höchstwert für die Materialdicke und 2mm für Edelstahl.
Für größere Materialdicken können Ad-hoc-Lösungen gefunden werden, unter Berücksichtigung der für die Zudrückphase erforderlichen Kräfte.
Die Falz kann in 2 Arten erfolgen: partielle oder vollständige.
Teildruck oder tropfenförmige Abflachung bezeichnet man eine Biegung (Falz), die nicht den gesamten elastischen Rückschlag des Blechs überwindet, so dass wir bei der Messung an der Druckstelle nicht genau die doppelte Dicke des Blechs haben, sondern ein grösserer Anteil. Zum Beispiel mit einem 1,5mm Blech, können wir Außenquote von 4mm halten.
Dieser Wert hängt ausschließlich von der aufgebrachten Kraft ab.
Wenn wir also bei einer 1,5mm Stahl eine vollständige Abflachung durchführen und 3mm dementsprechend messen wollen, ist eine Erhöhung der Tonnage entscheidend.
In der untenstehenden Tabelle können die erforderlichen Presskräfte überprüft werden.
Ein wichtiger Tipp, die Wahl des Zudrückwerkzeugs ist abhänging von der Art des zu verformenden Materials: Oberwerkzeug und Matrize bei 35° sind für Aluminium oder Stahl geeignet, daher für Bleche mit geringer Festigkeit, während bei widerstandsfähigere Stähle wie Edelstahl ist es empfehlenswert eine Stempel - Matrizen Verbindungseinrichtung mit mindestens 30°, besser wenn 26° zu verwenden.
Die Kontrolle der Rückfederung ist von entscheidender Bedeutung, um die Widerstandsfähigkeit des Materials gerade während der Zudruckphase zu erreichen, indem das Material, wenn der Winkel bei einer Vorkantung nicht ausreichend geschlossen ist, dazu neigt herausgedrückt zu werden.
Bei den Zudrückwerkzeugen mit "U" Öffnung ist die Wahl unter Berücksichtigung der Matrizen-Öffnung und dem Biegebalken des Oberwerkzeugs mit den gleichen Maßen erforderlich (die Länge dieser Werkzeuge entspricht 525mm, wobei Wahlweise die sektionierte Segmente erhältlich sind).

MAXIMALE BELASTUNG





S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.80	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.00	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	1.2	*0.05*	230	350
0.80	*0.03*	1.6	*0.06*	320	500
1.00	*0.04*	1.0	*0.04*	400	600
1.25	*0.05*	2.5	*0.10*	500	800

QL **FW: 550 mm - *21.65"***
mm: ◁ 100-100-50-45-40-35-30-25-25-100 ▷
in: ◁ 3.94-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98-3.94 ▷

QL **FC: 250 mm - *9.84"***
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TPR.SP.195.28.8

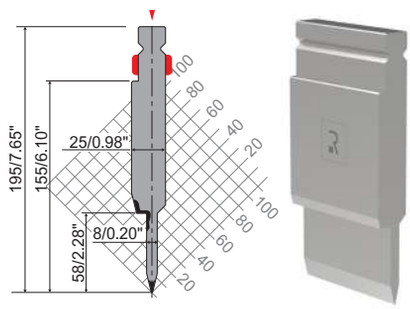
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	15.1 kg	
495 mm	*19.49"*	8.9 kg	F

W=155 | H=195 | R=0.6 mm
W=6.10 | H=7.68 | R=0.024 in

28°>

ZU VERWENDEN MIT:
TPR.SM.195.28.8
TPR.SM.195.24.8



TPR.SP.195.24.8

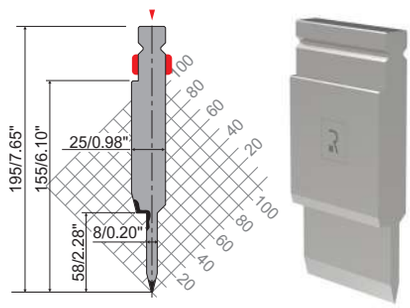
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	15.0 kg	
495 mm	*19.49"*	8.9 kg	F

W=155 | H=195 | R=0.6 mm
W=6.10 | H=7.68 | R=0.024 in

24°>

ZU VERWENDEN MIT:
TPR.SM.195.28.8
TPR.SM.195.24.8



TPR.SP.195.24.10

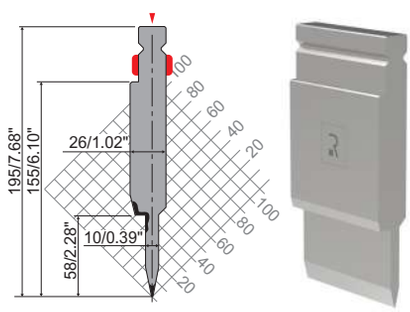
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	15.5 kg	
495 mm	*19.49"*	9.3 kg	F

W=155 | H=195 | R=0.6 mm
W=6.10 | H=7.68 | R=0.024 in

24°

ZU VERWENDEN MIT:
TPR.SM.195.24.10



TPR.SP.195.24.12

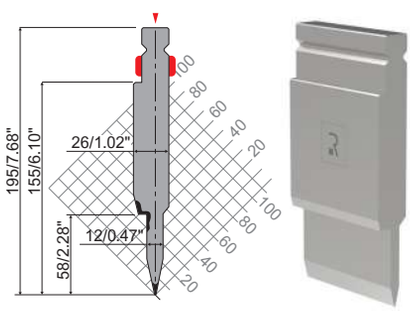
42Cr: 900-1150 N/mm² **950 kN/m max.**

525 mm	20.67"	16.0 kg	
495 mm	19.49"	9.5 kg	F

W=155 | H=195 | R=0.6 mm
W=6.10 | H=7.68 | R=0.024 in

24°

ZU VERWENDEN MIT:
TPR.SM.195.24.12

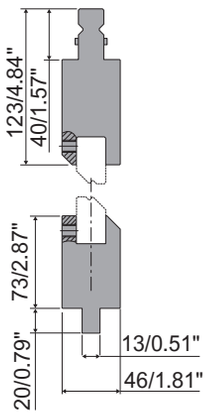


QL **F: 495 mm - *19.49"***
mm: 170-100-50-45-40-35-30-25
in: 1.70-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.37-1.18-0.98

TPZ

C45: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	46.7 kg
415 mm	*16.34"*	23.2 kg

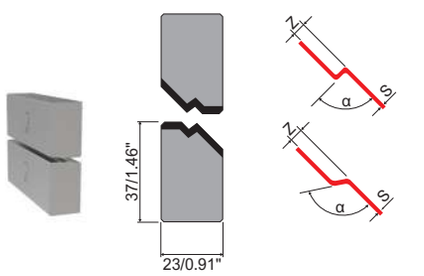


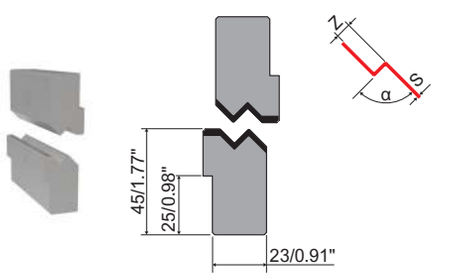


Z-WERKZEUGEINSÄTZE

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	Z mm	Z *in*	α	Materialdicke ! mm	*in*	835 mm *32.87 in*	415 mm *16.34 in*	
CEZ 1.0	1	*0.04*	160°	1.2	*0.05*	11 kg	5.5 kg	160°
CEZ 1.5	1.5	*0.06*	160°	1.5	*0.06*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0	2	*0.08*	150°	1.4	*0.06*	11 kg	5.5 kg	150°
CEZ 2.5	2.5	*0.10*	140°	1.3	*0.05*	11 kg	5.5 kg	140°
CEZ 1.0/90	1	*0.04*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 1.5/90	1.5	*0.06*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0/90	2	*0.08*	90°	0.4	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.5/90	2.5	*0.10*	90°	0.5	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 3.0	3	*0.12*	90°	1.0	*0.04*	10.3 kg	5.1 kg	
CEZ 3.5	3.5	*0.14*	90°	1.0	*0.04*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.0	4	*0.16*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.5	4.5	*0.18*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	90°
CEZ 5.0	5	*0.20*	90°	1.3	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 5.5	5.5	*0.22*	90°	1.4	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.0	6	*0.24*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.5	6.5	*0.26*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.0	7	*0.28*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.5	7.5	*0.30*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 8.0	8	*0.31*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 9.0	9	*0.35*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	6.5 kg	
CEZ 10.0	10	*0.39*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 11.0	11	*0.43*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 12.0	12	*0.47*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	90°
CEZ 13.0	13	*0.51*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 14.0	14	*0.55*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 15.0	15	*0.59*	90°	2.3	*0.09*	13.5 kg	5.0 kg	





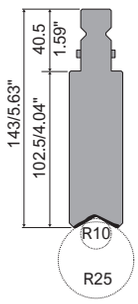
Das System führt gleichzeitig zwei Kantungen durch, so dass die Herstellung des Werkstücks extrem schnell erfolgt, da das Blech nicht gewendet werden muss.
Zusätzlich können mit nur einer CPZ- Halter mindestens 15 Kantungen durchgeführt werden, indem nur die Z-Einsätze gewechselt werden, wodurch die Grösse des Z garantiert ist.
Das Z und die Referenzwinkel sind bei Stahlblech 420 N / mm² zu berücksichtigen.
Mit anderen Blechtypen, wenden Sie sich bitte direkt an unser Büro: **sales@rolleri.de**

TPR143.10

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	18.0 kg	
495 mm	*19.49"*	17.0 kg	F

W=102.5 | H=143 mm
W=4.04 | H=5.63 in



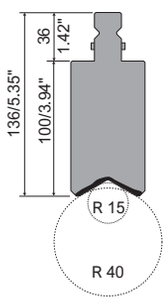


TPR136.15

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	25.0 kg	
495 mm	*19.49"*	23.7 kg	F

W=100 | H=136 mm
W=3.94 | H=5.35 in



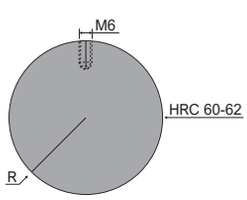


RADIENWERKZEUGE: R10-R40

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	R mm	*R in*	525 mm *20.67 in*	FA
TOP.C10	10.0	*0.39*	1.3 kg	1.2 kg
TOP.C11	11.0	*0.43*	1.6 kg	1.5 kg
TOP.C12.5	12.5	*0.49*	2.0 kg	1.9 kg
TOP.C14	14.0	*0.55*	2.5 kg	2.4 kg
TOP.C15	15.0	*0.59*	2.9 kg	2.7 kg
TOP.C16	16.0	*0.63*	3.3 kg	3.1 kg
TOP.C17.5	17.5	*0.69*	4.0 kg	3.7 kg
TOP.C19	19.0	*0.75*	4.7 kg	4.4 kg
TOP.C20	20.0	*0.79*	5.2 kg	4.9 kg
TOP.C21	21.0	*0.83*	5.7 kg	5.4 kg
TOP.C22.5	22.5	*0.88*	6.6 kg	6.2 kg
TOP.C24	24.0	*0.94*	7.5 kg	7.0 kg
TOP.C25	25.0	*0.98*	8.1 kg	7.6 kg
TOP.C27.5	27.5	*1.08*	9.8 kg	9.2 kg
TOP.C30	30.0	*1.18*	11.6 kg	11.0 kg
TOP.C32.5	32.5	*1.28*	13.7 kg	12.9 kg
TOP.C35	35.0	*1.14*	15.9 kg	14.9 kg
TOP.C37.5	37.5	*1.47*	18.2 kg	17.2 kg
TOP.C40	40.0	*1.57*	20.7 kg	19.5 kg

Mit einem Halter können Sie verschiedene Radienwerkzeuge austauschen, zusätzlich können Sie für das TPR140-14 den flachen Einsatz E30.22 zur Prägung mit bedeutender Materialdicken verwenden. Das Biegesystem mit den Radienwerkzeugen sorgt zudem für eine höhere ästhetische Qualität des Radius, um eine erhöhte Formregelmäßigkeit zu garantieren. Das TPR (Halter) und das C-System (Runde Form) wurde entwickelt, um Höchstmaß an Anwendungsflexibilität mit einer Vielzahl von Standard-Radienwerkzeuge und spezielle Anforderungen zu gewährleisten. Das selbe Konzept kann für spezielle Radienwerkzeuge mit U-Formen, Hut-Profile u.s.w. verwendet werden.
Das System wurde so entwickelt, um flexibel, vor allem einfach in der Handhabung und beim Ersatz der verschiedenen Radienwerkzeuge zu sein.





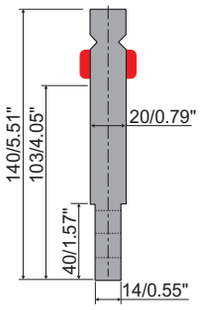
QL **F: 495 mm - *19.49"***
mm: 170-100-50-45-40-35-30-25
in: 1.70-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.37-1.18-0.98

TPR140-14

C45: 560-710 N/mm2 **800 kN/m max.**

830 mm	*32.69"*	17.0 kg
412 mm	*16.22"*	9.0 kg

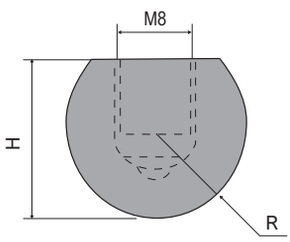
W=103 | H=140 mm
W=4.05 | H=5.51 in





RADIENWERKZEUGE Ø 16 - 20

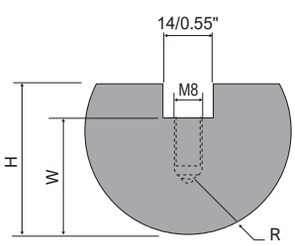
	R mm	*R in*	H mm	*H in*	A mm	*A in*	835 mm *32.87 in*	415 mm *16.34 in*
C13.08	8	*0.31*	13	*0.51*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C13.09	9	*0.35*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C16.10	10	*0.39*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg





RADIENWERKZEUGE Ø 25 - 100

	R mm	*R in*	H mm	*H in*	A mm	*A in*	835 mm *32.87 in*	415 mm *16.34 in*
C17.12	12.5	*0.49*	17	*0.67*	22	*0.87*	2.5 kg	1.2 kg
C20.15	15	*0.59*	20	*0.79*	27	*1.06*	3.7 kg	1.8 kg
C22.17	17.5	*0.69*	22	*0.87*	32	*1.26*	5.0 kg	2.4 kg
C24.20	20	*0.79*	24	*0.94*	34	*1.33*	7.0 kg	3.5 kg
C25.22	22.5	*0.89*	25	*0.98*	35	*1.38*	7.5 kg	3.8 kg
C29.25	25	*0.98*	29	*1.14*	39	*1.53*	10.0 kg	4.7 kg
C34.27	27.5	*1.08*	34	*1.33*	44	*1.73*	12.4 kg	6.2 kg
C34.30	30	*1.18*	34	*1.33*	44	*1.73*	13.5 kg	6.7 kg
C37.32	32.5	*1.28*	37	*1.46*	47	*1.85*	15.9 kg	7.9 kg
C45.35	35	*1.38*	45	*1.77*	55	*2.16*	20.3 kg	10.0 kg
C42.37	37.5	*1.48*	42	*1.65*	52	*2.04*	20.5 kg	10.3 kg
C45.40	40	*1.57*	45	*1.77*	55	*2.16*	23.0 kg	11.5 kg
C60.45	45	*1.77*	60	*2.36*	70	*2.75*	34.0 kg	17.0 kg
C70.50	50	*1.97*	70	*2.75*	80	*3.15*	43.5 kg	21.7 kg



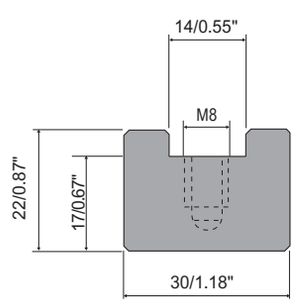


E30.22

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.5 kg
415 mm	*16.34"*	1.7 kg

PRÄGEWERKZEUG (EINSATZ)



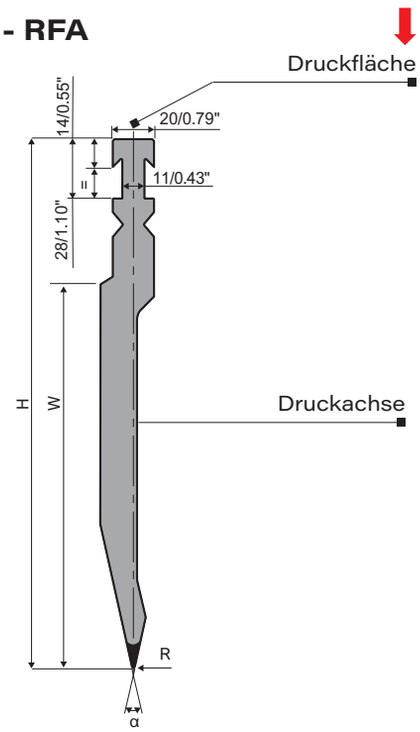


.R3 Oberwerkzeuge

**Kompatibel mit Abkantpressen von: Bystronic
Beyeler RFA.**

.Aufnahme

R3 - RFA



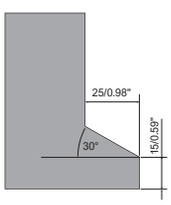
.Werkzeuglängen Standard

	Serie RFA
415 mm | *16.24"*	O
500 mm | *19.68"*	O
508 mm | *20.00"*	O
525 mm | *20.67"*	O
835 mm | *32.87"*	O
1000 mm | *39.37"*	O

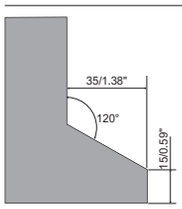
O Nur für einige Modelle erhältlich

.Hornstücke

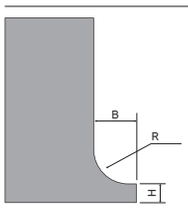
Für jede Artikelnummer wird das entsprechende Standard Hornstück angegeben. Die anderen Hornstücke sind je nach Werkzeug-Serie auf Anfrage erhältlich - Machbarkeit prüfen unter sales@rolleri.de



1 - R3 BP



2 - R3 BPR



Auf Anfrage benutzerdefinierte X - Hornstück erhältlich.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

◁ = linkes Hornstück ▷ = rechtes Hornstück

F-BP: 1100 mm - *43.30"*

mm: ◁ 100-300-200-100-75-60-50-40-30-20-15-10-100 ▷

in: ◁ 3.94-11.81-7.87-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94 ▷



F-BPR: 1100 mm - *43.30"*

mm: ◁ 200-375-300-50-30-20-15-10-100 ▷

in:◁ 7.87-14.76-11.81-1.97-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94 ▷



F: 495 mm - *19.48"*

mm: 170-100-50-45-40-35-30-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.38-1.18-0.98



Rolleri BLACKFIRE ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.

Rolleri FREEZINC ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt werden.

BP.175.88.R1-A-RFA

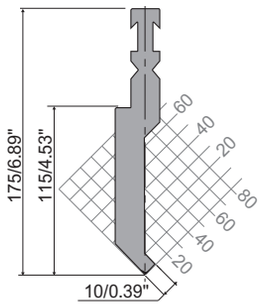
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	23.0 kg	
500 mm	19.68"	11.5 kg	
1100 mm	43.31"	25.3 kg	F

W=115 | H=175 | R=1.0 mm
W=4.53 | H=6.89 | R=0.039 in

88°>

.HORNSTÜCK 1





BP.175.88.R1-B-RFA

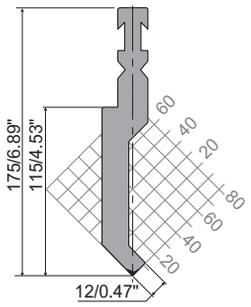
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	23.0 kg	
500 mm	*19.68"*	11.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	25.3 kg	F

W=115 | H=175 | R=1.0 mm
W=4.53 | H=6.89 | R=0.039 in

88°

.HORNSTÜCK 1



BP.175.88.R15-RFA

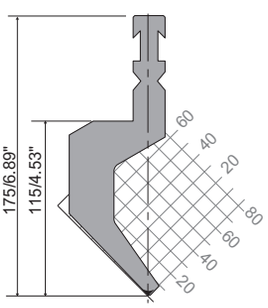
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	23.0 kg	
500 mm	*19.68"*	11.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	25.3 kg	F

W=115 | H=175 | R=1.5 mm
W=4.53 | H=6.89 | R=0.059 in

88°

.HORNSTÜCK 1





BPR.250.P3-RFA

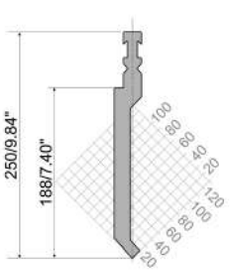
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	17.6 kg	
1100 mm	*43.31"*	38.0 kg	F

W=188 | H=250 | R=1.0 mm
W=7.40 | H=9.84 | R=0.039 in

85°>

.HORNSTÜCK 2





BPR.250.P4-RFA

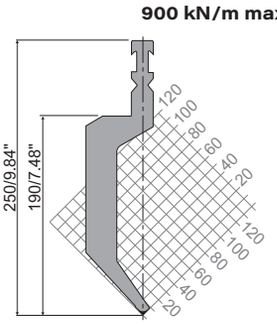
42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	27.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	59.0 kg	F

W=190 | H=250 | R=1.5 mm
W=7.48 | H=9.84 | R=0.059 in

85°

.HORNSTÜCK 2





F-BPR: 1100 mm - *43.30"*
mm: ◁ 200-375-300-50-30-20-15-10-100 ▷
in: ◁ 7.87-14.76-11.81-1.97-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94 ▷

F-BP: 1100 mm - *43.30"*
mm: ◁ 100-300-200-100-75-60-50-40-30-20-15-10-100 ▷
in: ◁3.94-11.81-7.87-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94▷

BP.175.30.R1-RFA

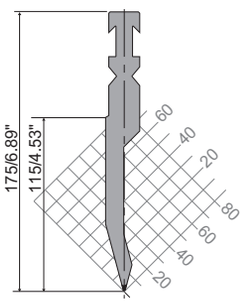
42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	16.0 kg	
500 mm	*19.68"*	8.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	17.6 kg	F

W=115 | H=175 | R=1.0 mm
W=4.53 | H=6.89 | R=0.039 in

30°>

.HORNSTÜCK 1





BPR.250.P6-RFA

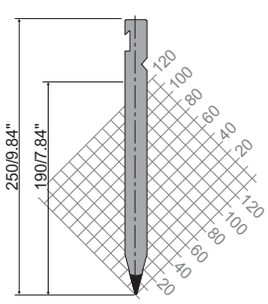
42Cr: 900-1150 N/mm² **1400 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	27.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	59.0 kg	F

W=190 | H=250 | R=1.0 mm
W=7.48 | H=9.84 | R=0.039 in

30°

.HORNSTÜCK 2





BPR.250.P7-RFA

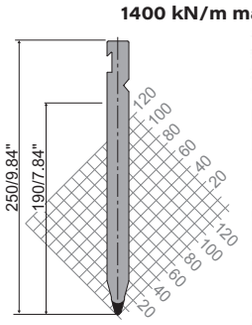
42Cr: 900-1150 N/mm² **1400 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	27.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	59.0 kg	F

W=190 | H=250 | R=3.0 mm
W=7.84 | H=9.84 | R=0.11 in

30°

.HORNSTÜCK 2





BPR.250.P5.30.RFA

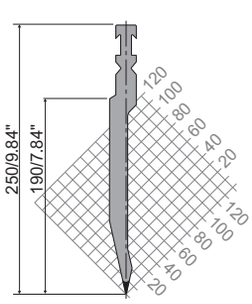
42Cr: 900-1150 N/mm² **750 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	27.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	59.0 kg	F

W=190 | H=250 | R=1.0 mm
W=7.48 | H=9.84 | R=0.039 in

30°

.HORNSTÜCK 2





BPR.250.P5-RFA

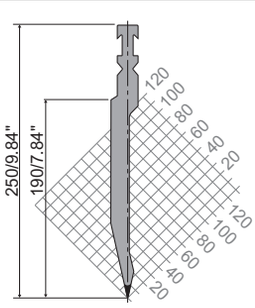
42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

508 mm	*20.00"*	27.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	59.0 kg	F

W=190 | H=250 | R=1.0 mm
W=7.84 | H=9.84 | R=0.039 in

26°>

.HORNSTÜCK 2



F-BPR: 1100 mm - *43.30"*

mm: ◁ 200-375-300-50-30-20-15-10-100 ▷

in: ◁ 7.87-14.76-11.81-1.97-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94 ▷

F-BP: 1100 mm - *43.30"*

mm: ◁ 100-300-200-100-75-60-50-40-30-20-15-10-100 ▷

in: ◁3.94-11.81-7.87-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.79-0.59-0.39-3.94▷

BPR.SP-195.28.6

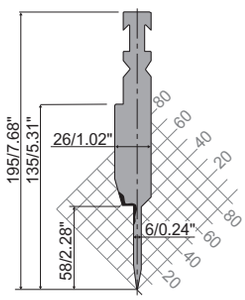
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	8.7 kg	
495 mm	*19.49"*	8.2 kg	F

W=135 | H=195 | R=0.6 mm
W=5.31 | H=7.68 | R=0.024 in

28°>

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SM.195.28.6
SM55.12.30/C





Für alle Informationen über Zudrückwerkzeue
siehe bitte Seite 87.

BPR.SP-195.28.8

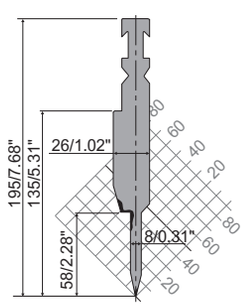
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	8.7 kg	
495 mm	*19.49"*	8.2 kg	F

W=135 | H=195 | R=0.6 mm
W=5.31 | H=7.68 | R=0.024 in

28°

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SM.195.28.8





BPR.SP-195.24.10

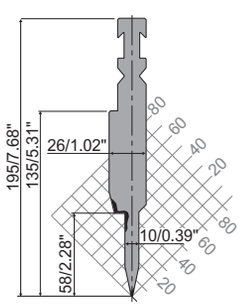
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	8.7 kg	
495 mm	*19.49"*	8.2 kg	F

W=135 | H=195 | R=0.6 mm
W=5.31 | H=7.68 | R=0.024 in

24°>

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SM.195.24.10



BPR.SP-195.24.12

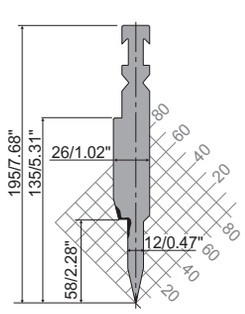
42Cr: 900-1150 N/mm² **800-1000 kN/m max.**

525 mm	*20.67"*	8.7 kg	
495 mm	*19.49"*	8.2 kg	F

W=135 | H=195 | R=0.6 mm
W=5.31 | H=7.68 | R=0.024 in

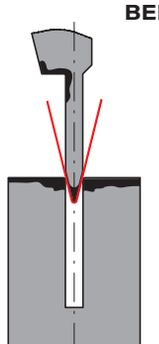
24°

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SM.195.24.12

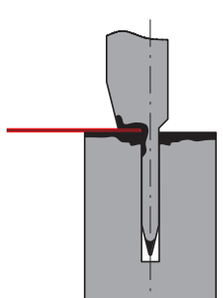




MAXIMALE BELASTUNG



■ 500 kN/m max.



■ 1000 kN/m max.



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.80	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.00	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	1.2	*0.05*	230	350
0.80	*0.03*	1.6	*0.06*	320	500
1.00	*0.04*	1.0	*0.04*	400	600
1.25	*0.05*	2.5	*0.10*	500	800

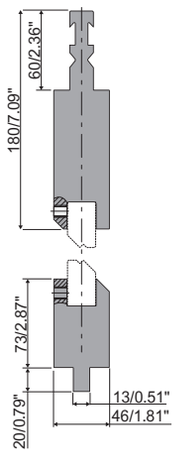
F: 495 mm - *19.48"*
mm: 170-100-50-45-40-35-30-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.38-1.18-0.98

BPZ-RFA

C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	37.5 kg
415 mm	*16.34"*	18.7 kg

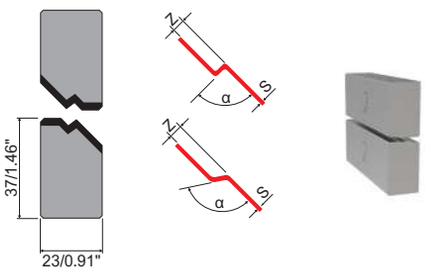


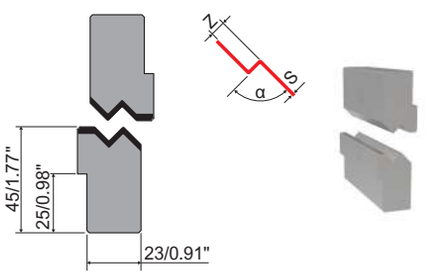


EINSÄTZE

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	Z	*Z*	α	Materialdicke !		835 mm	415 mm	
	mm	*in*		mm	*in*	*32.87 in*	*16.34 in*	
CEZ 1.0	1	*0.04*	160°	1.2	*0.05*	11 kg	5.5 kg	160°
CEZ 1.5	1.5	*0.06*	160°	1.5	*0.06*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0	2	*0.08*	150°	1.4	*0.06*	11 kg	5.5 kg	150°
CEZ 2.5	2.5	*0.10*	140°	1.3	*0.05*	11 kg	5.5 kg	140°
CEZ 1.0/90	1	*0.04*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 1.5/90	1.5	*0.06*	90°	0.3	*0.01*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.0/90	2	*0.08*	90°	0.4	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 2.5/90	2.5	*0.10*	90°	0.5	*0.02*	11 kg	5.5 kg	
CEZ 3.0	3	*0.12*	90°	1.0	*0.04*	10.3 kg	5.1 kg	
CEZ 3.5	3.5	*0.14*	90°	1.0	*0.04*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.0	4	*0.16*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 4.5	4.5	*0.18*	90°	1.2	*0.05*	10 kg	5.0 kg	90°
CEZ 5.0	5	*0.20*	90°	1.3	*0.05*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 5.5	5.5	*0.22*	90°	1.4	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.0	6	*0.24*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 6.5	6.5	*0.26*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.0	7	*0.28*	90°	1.5	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 7.5	7.5	*0.30*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 8.0	8	*0.31*	90°	1.6	*0.06*	10 kg	5.0 kg	
CEZ 9.0	9	*0.35*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	6.5 kg	
CEZ 10.0	10	*0.39*	90°	1.8	*0.07*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 11.0	11	*0.43*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 12.0	12	*0.47*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	90°
CEZ 13.0	13	*0.51*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 14.0	14	*0.55*	90°	2	*0.08*	13.5 kg	5.0 kg	
CEZ 15.0	15	*0.59*	90°	2.3	*0.09*	13.5 kg	5.0 kg	





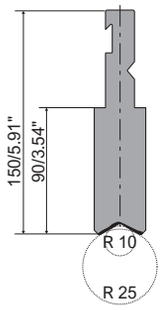
Das System führt gleichzeitig zwei Kantungen durch, so dass die Herstellung des Werkstücks extrem schnell erfolgt, da das Blech nicht gewendet werden muss.
Zusätzlich können mit nur einer CPZ-Halter mindestens 15 Kantungen durchgeführt werden, indem nur die Z-Einsätze gewechselt werden , wodurch die Grösse des Z garantiert ist.
Das Z und die Referenzwinkel sind bei Stahlblech 420 N/mm² zu berücksichtigen.
Mit anderen Blechtypen, wenden Sie sich bitte direkt an unser Büro sales@rolleri.de

BPR.150.P10.10-RFA

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

522 mm	*20.55"*	16.5 kg
495 mm	*19.49"*	16.0 kg

W=90 | H=150 | R=1.0 mm
W=3.54 | H=5.91 | R=0.039 in



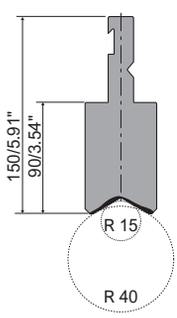


BPR.150.P10.15-RFA

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

522 mm	*20.55"*	23.0 kg
495 mm	*19.49"*	21.7 kg

W=90 | H=150 | R=1.0 mm
W=3.54 | H=5.91 | R=0.039 in



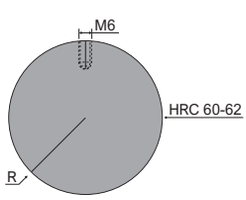


RADIENWERKZEUGE: R10-R40

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

	R mm	*R in*	525 mm *20.67 in*	FA
TOP.C10	10.0	*0.39*	1.3 kg	1.2 kg
TOP.C11	11.0	*0.43*	1.6 kg	1.5 kg
TOP.C12.5	12.5	*0.49*	2.0 kg	1.9 kg
TOP.C14	14.0	*0.55*	2.5 kg	2.4 kg
TOP.C15	15.0	*0.59*	2.9 kg	2.7 kg
TOP.C16	16.0	*0.63*	3.3 kg	3.1 kg
TOP.C17.5	17.5	*0.69*	4.0 kg	3.7 kg
TOP.C19	19.0	*0.75*	4.7 kg	4.4 kg
TOP.C20	20.0	*0.79*	5.2 kg	4.9 kg
TOP.C21	21.0	*0.83*	5.7 kg	5.4 kg
TOP.C22.5	22.5	*0.88*	6.6 kg	6.2 kg
TOP.C24	24.0	*0.94*	7.5 kg	7.0 kg
TOP.C25	25.0	*0.98*	8.1 kg	7.6 kg
TOP.C27.5	27.5	*1.08*	9.8 kg	9.2 kg
TOP.C30	30.0	*1.18*	11.6 kg	11.0 kg
TOP.C32.5	32.5	*1.28*	13.7 kg	12.9 kg
TOP.C35	35.0	*1.14*	15.9 kg	14.9 kg
TOP.C37.5	37.5	*1.47*	18.2 kg	17.2 kg
TOP.C40	40.0	*1.57*	20.7 kg	19.5 kg

Mit einem Halter können Sie verschiedene Radienwerkzeuge austauschen, zusätzlich können Sie für die Serie BPU den flachen Einsatz E30.22 für Falzen mit bedeutender Materialdicken verwenden. Das Biegesystem mit den Radienwerkzeugen sorgt zudem für eine höhere ästhetische Qualität des Radius, um eine erhöhte Formregelmäßigkeit zu garantieren. Das BPU-System (Halter) und das C-System (Runde Form) wurde entwickelt, um Höchstmaß an Anwendungsflexibilität mit einer Vielzahl von Standard-Radienwerkzeuge und spezielle Anforderungen zu gewährleisten. Das selbe Konzept kann für spezielle Radienwerkzeuge mit U-Formen, Hut-Profile usw...verwendet werden.





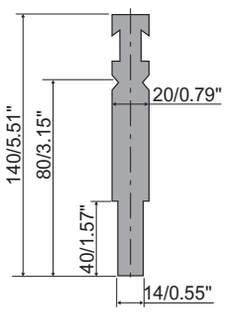
F: 495 mm - *19.48"*
mm: 170-100-50-45-40-35-30-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.38-1.18-0.98

BPU-RFA

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

830 mm	*32.68"*	15.3 kg
410 mm	*16.14"*	7.6 kg

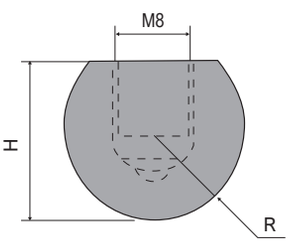
W=80 | H=140 mm
W=3.15 | H=5.51 in





RADIENWERKZEUGE Ø 16 - 20

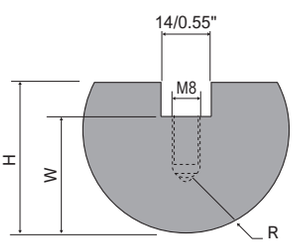
	R	*R*	H	*H*	A	*A*	835 mm	415 mm
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	*32.87 in*	*16.34 in*
C13.08	8	*0.31*	13	*0.51*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C13.09	9	*0.35*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg
C16.10	10	*0.39*	16	*0.63*	-	-	2.0 kg	1.0 kg





RADIENWERKZEUGE Ø 25 - 100

	R	*R*	H	*H*	A	*A*	835 mm	415 mm
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	*32.87 in*	*16.34 in*
C17.12	12.5	*0.49*	17	*0.67*	22	*0.87*	2.5 kg	1.2 kg
C20.15	15	*0.59*	20	*0.79*	27	*1.06*	3.7 kg	1.8 kg
C22.17	17.5	*0.69*	22	*0.87*	32	*1.26*	5.0 kg	2.4 kg
C24.20	20	*0.79*	24	*0.94*	34	*1.33*	7.0 kg	3.5 kg
C25.22	22.5	*0.89*	25	*0.98*	35	*1.38*	7.5 kg	3.8 kg
C29.25	25	*0.98*	29	*1.14*	39	*1.53*	10.0 kg	4.7 kg
C34.27	27.5	*1.08*	34	*1.33*	44	*1.73*	12.4 kg	6.2 kg
C34.30	30	*1.18*	34	*1.33*	44	*1.73*	13.5 kg	6.7 kg
C37.32	32.5	*1.28*	37	*1.46*	47	*1.85*	15.9 kg	7.9 kg
C45.35	35	*1.38*	45	*1.77*	55	*2.16*	20.3 kg	10.0 kg
C42.37	37.5	*1.48*	42	*1.65*	52	*2.04*	20.5 kg	10.3 kg
C45.40	40	*1.57*	45	*1.77*	55	*2.16*	23.0 kg	11.5 kg
C60.45	45	*1.77*	60	*2.36*	70	*2.75*	34.0 kg	17.0 kg
C70.50	50	*1.97*	70	*2.75*	80	*3.15*	43.5 kg	21.7 kg



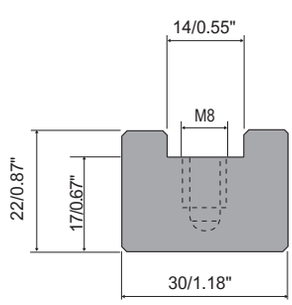


E30.22

C45: 560-710 N/mm² **800 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3.5 kg
415 mm	*16.34"*	1.7 kg

PRÄGEWERKZEUG (EINSATZ)





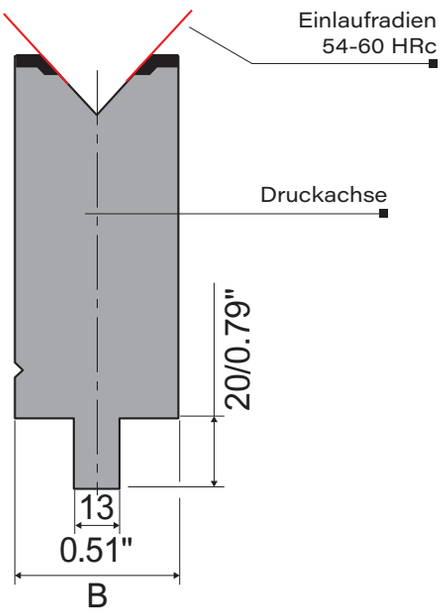
.R2-R3 Matrizen

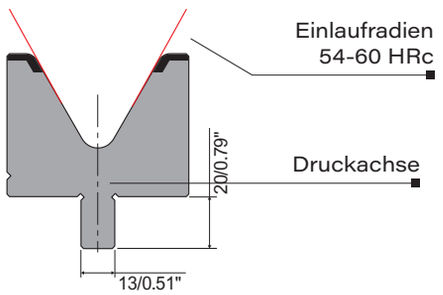
Kompatibel mit Abkantpressen von: Bystronic Beyeler RFA, Bystronic Beyeler RF, Bystronic Beyeler R, Bystronic Beyeler S, Darley, Safan, SMD, Trumpf und Abkantpressen mit Systemen NSCR.

.Matrizen: Erläuterungen >>

.Aufnahme

Alle Matrizen R2-R3 sind standardmäßig mit einer 13 x 20 *mm 0.51 x 0.79"* Aufnahme versehen.





.Werkzeuglängen Standard

500 mm | *19.68"*

515 mm | *20.28"*

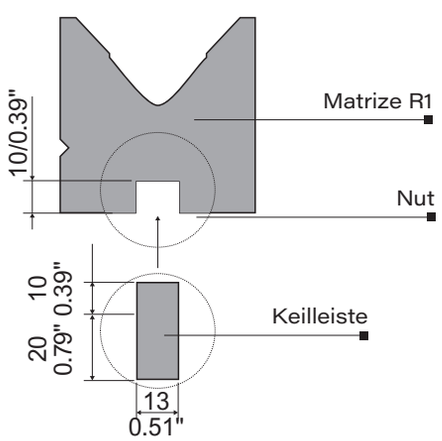
525 mm | *20.67"*

1000 mm | *39.36"*

.Modifikation: Leiste

Um auch Matrizen Rolleri Typ R1 nutzen zu können, wird eine 10 mm 0.39"Nut eingefräst und eine geschliffene Leiste von 13 x 30 mm 0.51 x 1.18" eingesetzt.

A30 - Montagebeispiel



.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

FC: 250 mm - *9.84"*

mm: 50-45-40-35-30-25-25

in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98



F: 495 mm - *19.49"*

mm: 170-100-50-45-40-35-30-25

in: 6.69-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98



FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98



F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39



auf Anfrage erhältlich:

FA mm: 1250-2050-2550-3050-4050

FA in: 49.21-80.71-100.39-120.08-159.45

Länge		25	30	35	40	45	50	100	100	100
mm	*in*	*0.98*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.97*	*3.94*	*3.94*	*3.94*
1250	*49.21*	2	1	1	1	1	1	1	1	8
2050	*80.71*	2	1	1	1	1	1	1	1	16
2550	*100.39*	2	1	1	1	1	1	1	1	21
3050	*120.08*	2	1	1	1	1	1	1	1	26
4050	*159.45*	2	1	1	1	1	1	1	1	36

FB mm: 1250-2050-2550-3050-4050

FB in: 49.21-80.71-100.39-120.08-159.45

Länge		25	30	35	40	45	50	100	200	300	500
mm	*in*	*0.98*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.18*	*1.97*	*3.94*	*7.87*	*11.81*	*19.68*
1250	*49.21*	2	1	1	1	1	1	3	2	1	0
2050	*80.71*	2	1	1	1	1	1	3	1	1	2
2550	*100.39*	2	1	1	1	1	1	3	1	1	3
3050	*120.08*	2	1	1	1	1	1	3	1	1	4
4050	*159.45*	2	1	1	1	1	1	3	1	1	6

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

Rolleri BLACKFIRE ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.

Rolleri FREEZINC ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt werden.

BMR55.06.90

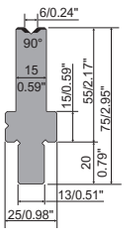
42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.5 kg	
500 mm	*19.68"*	4.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.4 | V=6

W=2.17 | H=2.36 | R=0.016 | V=0.24

90°>





BMR55.08.90

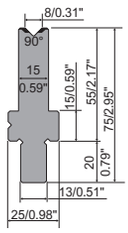
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	9.0 kg	
500 mm	*19.68"*	4.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.9 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.5 | V=8

W=2.17 | H=2.36 | R=0.020 | V=0.31

90°



BMR55.10.90

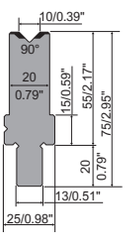
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10

W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39

90°





BMR55.12.90

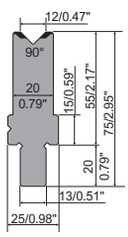
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.5 | V=12

W=2.17 | H=2.36 | R=0.059 | V=0.47

90°



BMR55.16.90

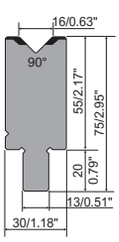
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=16

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.63

90°





BMR55.06.88

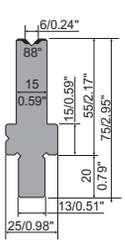
42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.5 kg	
500 mm	*19.68"*	4.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.4 | V=6

W=2.17 | H=2.36 | R=0.016 | V=0.24

88°>





F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR55.08.88

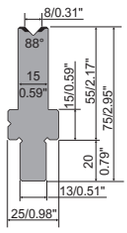
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.5 kg	
500 mm	*19.68"*	4.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.5 | V=8

W=2.17 | H=2.36 | R=0.020 | V=0.31

88°





BMR55.10.88

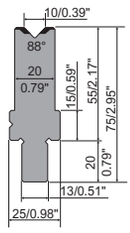
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	11.0 kg	
500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	12 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10

W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39

88°



BMR55.12.88

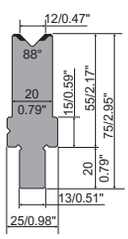
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.5 | V=12

W=2.17 | H=2.36 | R=0.059 | V=0.47

88°





BMR55.16.88

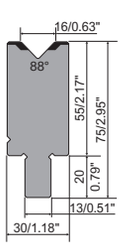
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=16

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.63

88°





BMR55.20.88

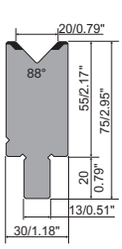
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=20

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.79

88°





BMR55.24.88

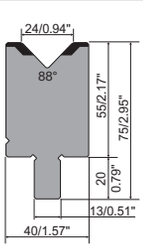
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	18.5 kg	
500 mm	*19.68"*	9.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	20.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	10.1 kg	FW

W=55 | H=75 | R=3.0 | V=24

W=2.17 | H=2.36 | R=0.118 | V=0.94

88°



F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR55.06.85

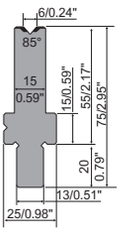
42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.5 kg	
500 mm	*19.68"*	4.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.4 | V=6

W=2.17 | H=2.36 | R=0.016 | V=0.24

85°>





BMR55.08.85

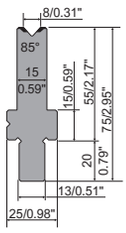
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	9.0 kg	
500 mm	*19.68"*	4.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.5 | V=8

W=2.17 | H=2.36 | R=0.020 | V=0.31

85°



BMR55.10.85

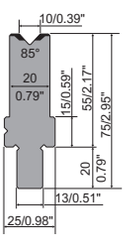
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	11.0 kg	
500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	12.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10

W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39

85°





BMR55.12.85

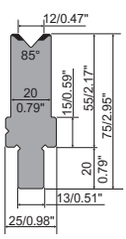
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.5 | V=12

W=2.17 | H=2.36 | R=0.059 | V=0.47

85°



BMR55.16.85

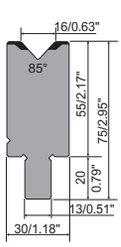
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=16

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.63

85°





BMR55.20.85

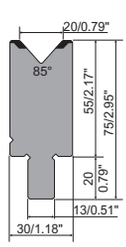
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=20

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.79

85°



BMR55.24.85

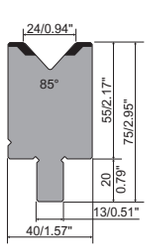
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	18.5 kg	
500 mm	*19.68"*	9.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	20.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	10.1 kg	FW

W=55 | H=75 | R=3.0 | V=24

W=2.17 | H=2.36 | R=0.118 | V=0.94

85°





BMR55.32.85

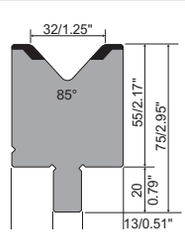
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	21.0 kg	
500 mm	*19.68"*	10.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	23.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	11.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=4.0 | V=32

W=2.17 | H=2.36 | R=0.157 | V=1.26

85°



F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR55.40.85

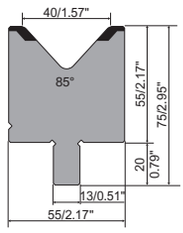
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	21.5 kg	
500 mm	*19.68"*	10.7 kg	
1100 mm	*43.31"*	25.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	11.8 kg	FW

W=55 | H=75 | R=4.0 | V=40

W=2.17 | H=2.36 | R=0.157 | V=1.57

85°





BMR55.06.80

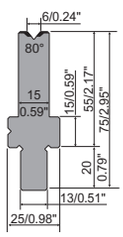
42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.5 kg	
500 mm	*19.68"*	4.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.4 | V=6

W=2.17 | H=2.36 | R=0.016 | V=0.24

80°>





BMR55.08.80

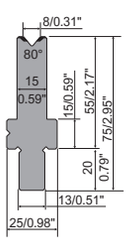
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	9.0 kg	
500 mm	*19.68"*	4.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.5 | V=8

W=2.17 | H=2.36 | R=0.020 | V=0.31

80°





BMR55.10.80

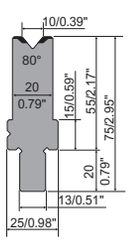
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	11.0 kg	
500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	12.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10

W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39

80°



BMR55.12.80

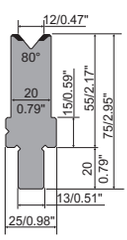
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.5 | V=12

W=2.17 | H=2.36 | R=0.059 | V=0.47

80°





F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR55.16.80

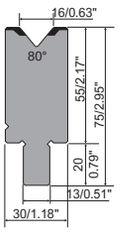
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=16

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.63

80°





BMR55.20.80

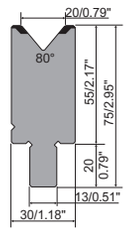
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.9 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=20

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.79

80°



BMR55.24.80

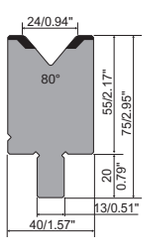
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	18.5 kg	
500 mm	*19.68"*	9.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	20.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	10.1 kg	FW

W=55 | H=75 | R=3.0 | V=24

W=2.17 | H=2.36 | R=0.118 | V=0.94

80°





BMR55.32.80

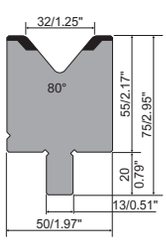
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	21.0 kg	
500 mm	*19.68"*	10.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	23.1 kg	F
550 mm	*21.65"*	11.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=4.0 | V=32

W=2.17 | H=2.36 | R=0.157 | V=1.26

80°





BMR55.40.80

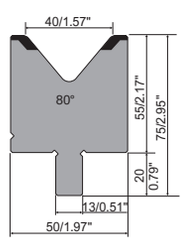
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	21.5 kg	
500 mm	*19.68"*	10.7 kg	
1100 mm	*43.31"*	25.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	11.8 kg	FW

W=55 | H=75 | R=4.0 | V=40

W=2.17 | H=2.36 | R=0.157 | V=1.57

80°



BMR65.80.80

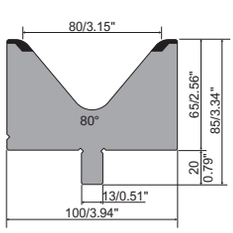
42Cr: 900-1150 N/mm² **1700 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	39.0 kg	
500 mm	*19.68"*	20.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	43.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	22.0 kg	FW

W=65 | H=85 | R=10 | V=80

W=3.35 | H=3.35 | R=0.394 | V=3.15

80°





BMR85.100.80

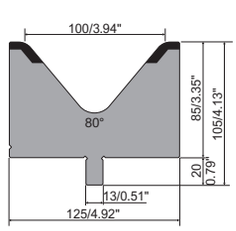
42Cr: 900-1150 N/mm² **2300 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	62.0 kg	
500 mm	*19.68"*	31.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	69.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	34.1 kg	FW

W=85 | H=105 | R=12 | V=100

W=3.53 | H=4.13 | R=0.472 | V=3.94

80°



F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

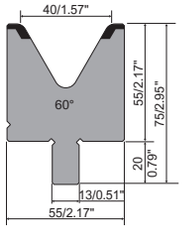
BMR55.40.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1300 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	20.3 kg	
500 mm	*19.68"*	10.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	22.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	11.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=5.0 | V=40
W=2.17 | H=2.36 | R=0.197 | V=1.57

60°>





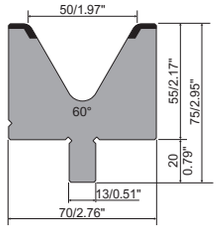
BMR55.50.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	24.0 kg	
500 mm	*19.68"*	12.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	26.4 kg	F
550 mm	*21.65"*	13.2 kg	FW

W=55 | H=75 | R=5.0 | V=50
W=2.17 | H=2.36 | R=0.197 | V=1.97

60°



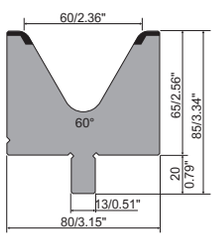
BMR65.60.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	31.0kg	
500 mm	*19.68"*	15.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	34.1 kg	F
550 mm	*21.65"*	17.0 kg	FW

W=65 | H=85 | R=7.0 | V=60
W=3.35 | H=3.35 | R=0.276 | V=2.36

60°





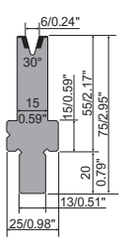
BMR55.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **350 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	8.0 kg	
500 mm	*19.68"*	4.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	9.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.4 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.6 | V=6
W=2.17 | H=2.36 | R=0.024 | V=0.24

30°>





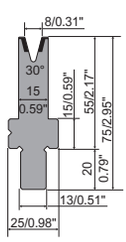
BMR55.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	9.2 kg	
500 mm	*19.68"*	4.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	10.1 kg	F
550 mm	*21.65"*	4.4 kg	FW

W=55 | H=75 | R=0.8 | V=8
W=2.17 | H=2.36 | R=0.031 | V=0.31

30°



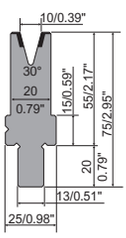
BMR55.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **350 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.0 kg	
500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.0 | V=10
W=2.17 | H=2.36 | R=0.039 | V=0.39

30°





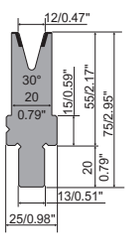
BMR55.12.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.0 kg	
500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

W=55 | H=75 | R=1.5 | V=12
W=2.17 | H=2.36 | R=0.059 | V=0.47

30°



F: 1100 mm - *43.31"*
mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10
in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR55.16.30

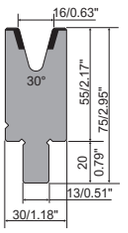
42Cr: 900-1150 N/mm² **450 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	13.5 kg	
500 mm	*19.68"*	6.7 kg	
1100 mm	*43.31"*	14.9 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.4 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.0 | V=16

W=2.17 | H=2.36 | R=0.079 | V=0.63

30°





BMR55.20.30

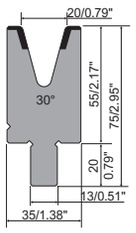
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	10.5 kg	
500 mm	*19.68"*	5.2 kg	
1100 mm	*43.31"*	11.5 kg	F
550 mm	*21.65"*	5.7 kg	FW

W=55 | H=75 | R=2.5 | V=20

W=2.17 | H=2.36 | R=0.098 | V=0.79

30°





BMR55.24.30

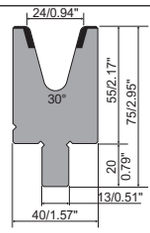
42Cr: 900-1150 N/mm² **550 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	15.5 kg	
500 mm	*19.68"*	7.8 kg	
1100 mm	*43.31"*	17.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	8.6 kg	FW

W=55 | H=75 | R=3.0 | V=24

W=2.17 | H=2.36 | R=0.118 | V=0.94

30°



BMR60.32.30

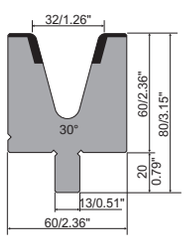
42Cr: 900-1150 N/mm² **650 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	23.0 kg	
500 mm	*19.68"*	11.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	25.3 kg	F
550 mm	*21.65"*	12.7 kg	FW

W=60 | H=80 | R=4.0 | V=32

W=2.36 | H=3.15 | R=0.157 | V=1.26

30°





BMR70.08.30

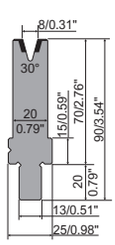
42Cr: 900-1150 N/mm² **200 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	13.1 kg	
500 mm	*19.68"*	6.5 kg	
1100 mm	*43.31"*	14.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.1 kg	FW

W=70 | H=90 | R=0.75 | V=8

W=2.75 | H=3.54 | R=0.030 | V=0.31

30°





BMR70.10.30

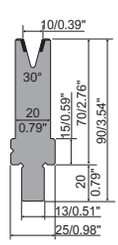
42Cr: 900-1150 N/mm² **350 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	12.8 kg	
500 mm	*19.68"*	6.4 kg	
1100 mm	*43.31"*	14.0 kg	F
550 mm	*21.65"*	7.0 kg	FW

W=70 | H=90 | R=1.0 | V=10

W=2.75 | H=3.54 | R=0.039 | V=0.39

30°



F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

BMR70.12.30

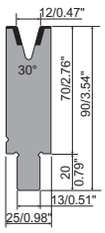
42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	14.7 kg	
500 mm	*19.68"*	7.3 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.1 kg	F
550 mm	*21.65"*	8.0 kg	FW

W=70 | H=90 | R=1.5 | V=12

W=2.76 | H=3.54 | R=0.059 | V=0.47

30°





BMR70.16.30

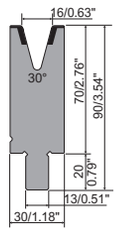
42Cr: 900-1150 N/mm² **450 kN/m max.**

1000 mm	*39.37"*	16.7 kg	
500 mm	*19.68"*	8.3 kg	
1100 mm	*43.31"*	16.2 kg	F
550 mm	*21.65"*	9.1 kg	FW

W=70 | H=90 | R=2.0 | V=16

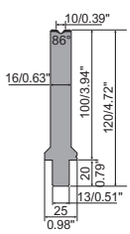
W=2.76 | H=3.54 | R=0.079 | V=0.63

30°



WMR100.06.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**



515 mm	*20.28"*	7.9 kg	
550 mm	*21.651"*	7.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.0 | V=6

W=3.94 | H=4.72 | R=0.079 | V=0.24

86°

TMR100.04.86

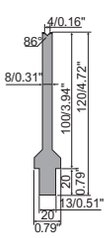
42Cr: 900-1150 N/mm² **250 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	4.8 kg	
250 mm	*9.84"*	2.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	5.2 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.6 | V=4

W=3.94 | H=4.72 | R=0.024 | V=0.16

86°>





TMR100.06.86

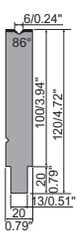
42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.9 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.8 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.6 | V=6

W=3.94 | H=4.72 | R=0.024 | V=0.24

86°





F: 1100 mm - *43.31"*

mm: 400-200-100-100-75-60-50-40-30-20-15-10

in: 15.75-7.87-3.94-3.94-2.95-2.36-1.97-1.57-1.18-0.78-0.59-0.39

FW: 550 mm - *21.65"*

mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25

in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

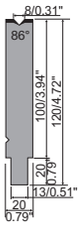
TMR100.08.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.8 | V=8
W=3.94 | H=4.72 | R=0.031 | V=0.31

86°





WMR100.08.86

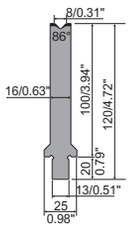
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

515 mm	*20.28"*	7.7 kg	
550 mm	*21.65"*	8.2 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=8
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.31

86°





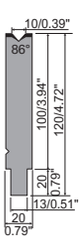
TMR100.10.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=10
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.39

86°





WMR100.10.86

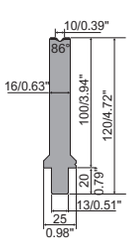
42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

515 mm	*20.28"*	9.5 kg	
550 mm	*21.651"*	10.1 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=10
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.39

86°





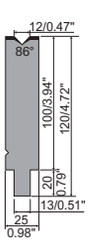
TMR100.12.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	10.7 kg	
250 mm	*9.84"*	5.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	11.7 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=12
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.47

86°





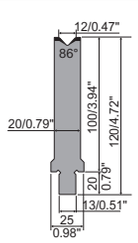
WMR100.12.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

515 mm	*20.28"*	9.0 kg	
550 mm	*21.65"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=12
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=0.47

86°



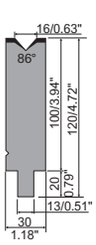
TMR100.16.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.5 kg	
250 mm	*9.84"*	6.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.8 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.6 | V=16
W=3.94 | H=4.72 | R=0.063 | V=0.63

86°





FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

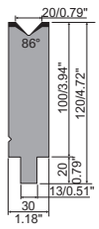
TMR100.20.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.2 kg	
250 mm	*9.84"*	6.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.5 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.0 | V=20
W=3.94 | H=4.72 | R=0.079 | V=0.79

86°





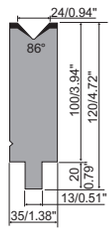
TMR100.24.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	14.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	15.5 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=24
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.94

86°



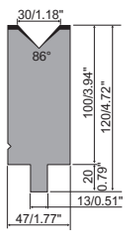
TMR100.30.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	17.6 kg	
250 mm	*9.84"*	8.8 kg	FC
550 mm	*21.65"*	19.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=30
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=1.18

86°





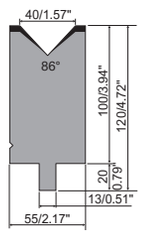
TMR100.40.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	20.8 kg	
250 mm	*9.84"*	10.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	22.8 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=40
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=1.57

86°



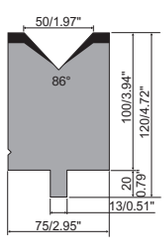
TMR100.50.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	24.8 kg	
250 mm	*9.84"*	12.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	30.5 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=50
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=1.97

86°





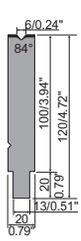
TMR100.06.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.7 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.6 | V=6
W=3.94 | H=4.72 | R=0.024 | V=0.24

84°>





TMR100.08.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.7 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.8 | V=8
W=3.94 | H=4.72 | R=0.031 | V=0.31

84°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

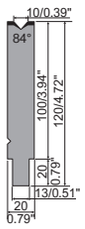
TMR100.10.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=10
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.39

84°





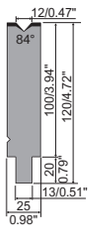
TMR100.12.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	10.7 kg	
250 mm	*9.84"*	5.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	11.7 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=12
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.47

84°





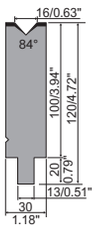
TMR100.16.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.5 kg	
250 mm	*9.84"*	6.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.8 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.6 | V=16
W=3.94 | H=4.72 | R=0.063 | V=0.63

84°



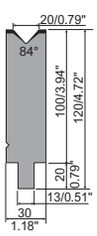
TMR100.20.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.2 kg	
250 mm	*9.84"*	6.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.0 | V=20
W=3.94 | H=4.72 | R=0.079 | V=0.79

84°





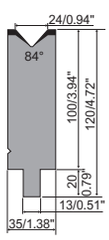
TMR100.24.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	14.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	15.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=24
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.94

84°



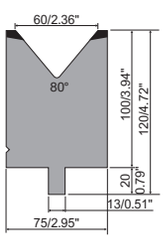
TMR100.60.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	25.8 kg	
250 mm	*9.84"*	13.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	28.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=5.0 | V=60
W=3.94 | H=4.72 | R=0.197 | V=2.36

80°>





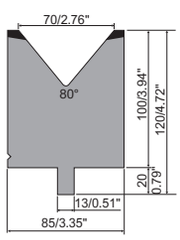
TMR100.70.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	28.2 kg	
250 mm	*9.84"*	14.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	31 kg	FW

W=100 | H=120 | R=5.0 | V=70
W=3.94 | H=4.72 | R=0.197 | V=2.76

80°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

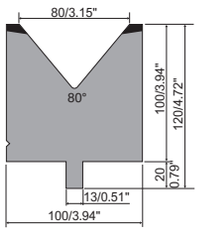
TMR100.80.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	32.3 kg	
250 mm	*9.84"*	16.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	35.5 kg	FW

W=100 | H=120 | R=5.0 | V=80
W=3.94 | H=4.72 | R=0.197 | V=3.15

80°





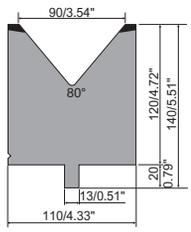
TMR120.90.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	42.1 kg	
250 mm	*9.84"*	21.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	46.3 kg	FW

W=120 | H=140 | R=8.0 | V=90
W=4.72 | H=5.51 | R=0.315 | V=3.54

80°



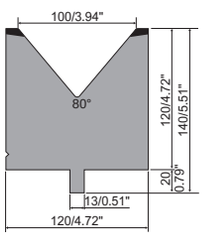
TMR120.100.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	44.7 kg	
250 mm	*9.84"*	22.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	49.2 kg	FW

W=120 | H=140 | R=8.0 | V=100
W=4.72 | H=5.51 | R=0.315 | V=3.94

80°





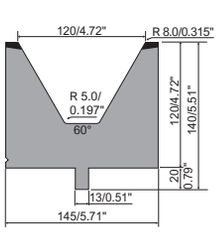
TMR120.120.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	44.5 kg	
250 mm	*9.84"*	22.8 kg	FC
550 mm	*21.65"*	49.0 kg	FW

W=120 | H=140 | R=8.0 | V=120
W=4.72 | H=5.51 | R=0.315 | V=4,72

60°>





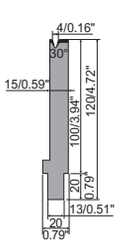
TMR100.04.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	7.0 kg	
250 mm	*9.84"*	3.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	7.7 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.6 | V=4
W=3.94 | H=4.72 | R=0.024 | V=0.16

30°>





FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

TMR100.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=0.6 | V=6
W=3.94 | H=4.72 | R=0.024 | V=0.24

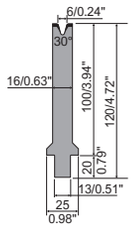
30°



WMR100.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**





515 mm	*20.28"*	7.7 kg	
550 mm	*21.65"*	8.2 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.0 | V=6
W=3.94 | H=4.72 | R=0.079 | V=0.24

30°

TMR100.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.2 kg	
250 mm	*9.84"*	6.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=8
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.31

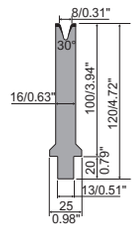
30°



WMR100.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**





515 mm	*20.28"*	14.0 kg	
550 mm	*21.65"*	15.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=8
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.31

30°

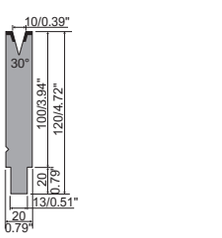
TMR100.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.5 kg	
250 mm	*9.84"*	4.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	9.4 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=10
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.39

30°





FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

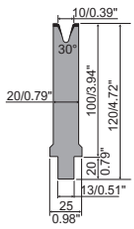
WMR100.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

515 mm	*20.28"*	9.0 kg	
550 mm	*43.31"*	9.6 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=10
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.39

30°





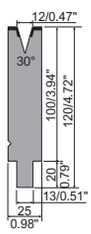
TMR100.12.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	10.3 kg	
250 mm	*9.84"*	5.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	11.3 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.0 | V=12
W=3.94 | H=4.72 | R=0.039 | V=0.47

30°





WMR100.12.30

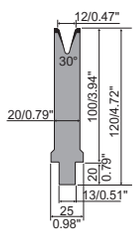
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

515 mm	*20.28"*	8.9 kg	
550 mm	*43.31"*	9.5 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=12
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=0.47

30°





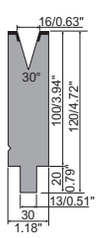
TMR100.16.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	11.8 kg	
250 mm	*9.84"*	6.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.0 kg	FW

W=100 | H=120 | R=1.6 | V=16
W=3.94 | H=4.72 | R=0.063 | V=0.63

30°





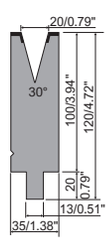
TMR100.20.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.2 kg	
250 mm	*9.84"*	6.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	15.0 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.0 | V=20
W=3.94 | H=4.72 | R=0.079 | V=0.79

30°



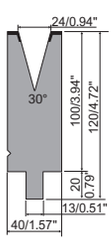
TMR100.24.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **650 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	14.8 kg	
250 mm	*9.84"*	7.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	16.2 kg	FW

W=100 | H=120 | R=2.5 | V=24
W=3.94 | H=4.72 | R=0.098 | V=0.94

30°





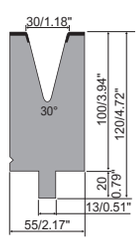
TMR100.30.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	19.0 kg	
250 mm	*9.84"*	9.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	21.0 kg	FW

W=100 | H=120 | R=3.0 | V=30
W=3.94 | H=4.72 | R=0.118 | V=1.18

30°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

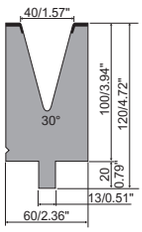
TMR100.40.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.3 kg	
250 mm	*9.84"*	9.3 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.1 kg	FW

W=100 | H=120 | R=5.0 | V=40
W=3.94 | H=4.72 | R=0.197 | V=1.57

30°





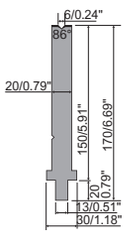
TMR150.06.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=0.6 | V=6
W=5.91 | H=6.69 | R=0.024 | V=0.24

86°>





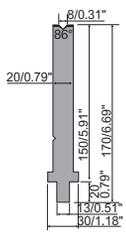
TMR150.08.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.4 kg	FW

W=150 | H=170 | R=0.8 | V=8
W=5.91 | H=6.69 | R=0.031 | V=0.31

86°



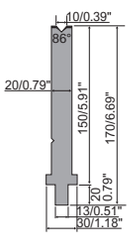
TMR150.10.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.0 kg	
250 mm	*9.84"*	6.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=10
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.39

86°





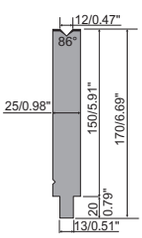
TMR150.12.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	15.5 kg	
250 mm	*9.84"*	7.8 kg	FC
550 mm	*21.65"*	17.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=12
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.47

86°





FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

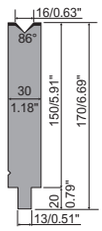
TMR150.16.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.4 kg	
250 mm	*9.84"*	9.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.2 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.6 | V=16
W=5.91 | H=6.69 | R=0.063 | V=0.63

86°





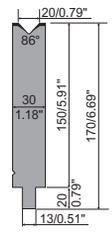
TMR150.20.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.3 kg	
250 mm	*9.84"*	9.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.0 | V=20
W=5.91 | H=6.69 | R=0.079 | V=0.79

86°



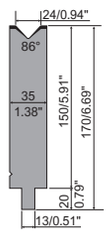
TMR150.24.86

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	20.9 kg	
250 mm	*9.84"*	10.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	23.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.5 | V=24
W=5.91 | H=6.69 | R=0.098 | V=0.94

86°





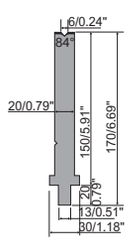
TMR150.06.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=0.6 | V=6
W=5.91 | H=6.69 | R=0.024 | V=0.24

84°>





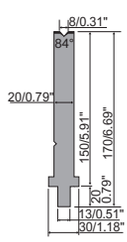
TMR150.08.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=0.8 | V=8
W=5.91 | H=6.69 | R=0.031 | V=0.31

84°





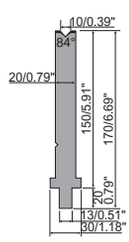
TMR150.10.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.0 kg	
250 mm	*9.84"*	6.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=10
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.39

84°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

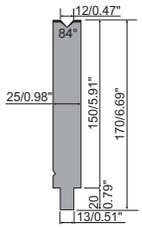
TMR150.12.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	15.5 kg	
250 mm	*9.84"*	7.8 kg	FC
550 mm	*21.65"*	17.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=12
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.47

84°





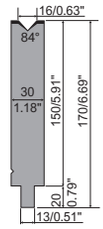
TMR150.16.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.4 kg	
250 mm	*9.84"*	9.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.2 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.6 | V=16
W=5.91 | H=6.69 | R=0.063 | V=0.63

84°



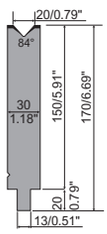
TMR150.20.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	18.3 kg	
250 mm	*9.84"*	9.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	20.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.0 | V=20
W=5.91 | H=6.69 | R=0.079 | V=0.79

84°





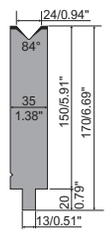
TMR150.24.84

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	20.9 kg	
250 mm	*9.84"*	10.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	22.9 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.5 | V=24
W=5.91 | H=6.69 | R=0.098 | V=0.94

84°



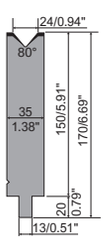
TMR150.24.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	20.9 kg	
250 mm	*9.84"*	10.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	22.9 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.5 | V=24
W=5.91 | H=6.69 | R=0.098 | V=0.94

80°>





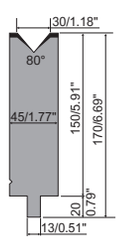
TMR150.30.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	26.3 kg	
250 mm	*9.84"*	13.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	28.9 kg	FW

W=150 | H=170 | R=5.0 | V=30
W=5.91 | H=6.69 | R=0.197 | V=1.18

80°



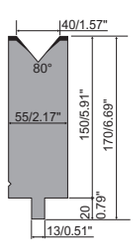
TMR150.40.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	31.3 kg	
250 mm	*9.84"*	15.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	34.4 kg	FW

W=150 | H=170 | R=5.0 | V=40
W=5.91 | H=6.69 | R=0.197 | V=1.57

80°





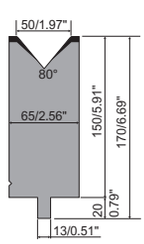
TMR150.50.80

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	36.0 kg	
250 mm	*9.84"*	18.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	39.6 kg	FW

W=150 | H=170 | R=5.0 | V=50
W=5.91 | H=6.69 | R=0.197 | V=1.97

80°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

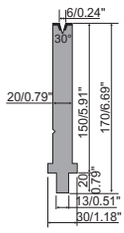
TMR150.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.0 kg	
250 mm	*9.84"*	6.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=0.6 | V=6
W=5.91 | H=6.69 | R=0.024 | V=0.24

30°>





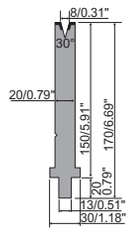
TMR150.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	13.0 kg	
250 mm	*9.84"*	6.7 kg	FC
550 mm	*21.65"*	14.3 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=8
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.31

30°



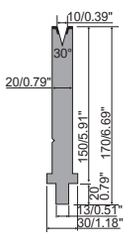
TMR150.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.8 kg	
250 mm	*9.84"*	6.4 kg	FC
550 mm	*21.65"*	13.9 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=10
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.39

30°





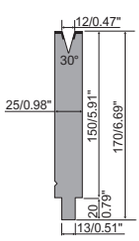
TMR150.12.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	15.2 kg	
250 mm	*9.84"*	7.6 kg	FC
550 mm	*21.65"*	16.7 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.0 | V=12
W=5.91 | H=6.69 | R=0.039 | V=0.47

30°





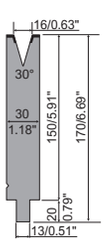
TMR150.16.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	17.7 kg	
250 mm	*9.84"*	8.9 kg	FC
550 mm	*21.65"*	19.5 kg	FW

W=150 | H=170 | R=1.6 | V=16
W=5.91 | H=6.69 | R=0.063 | V=0.63

30°





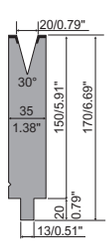
TMR150.20.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	20.1 kg	
250 mm	*9.84"*	10.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	22.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.0 | V=20
W=5.91 | H=6.69 | R=0.079 | V=0.79

30°



FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

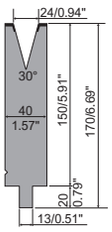
TMR150.24.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **650 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	22.3 kg	
250 mm	*9.84"*	11.2 kg	FC
550 mm	*21.65"*	24.5 kg	FW

W=150 | H=170 | R=2.5 | V=24
W=5.91 | H=6.69 | R=0.098 | V=0.94

30°





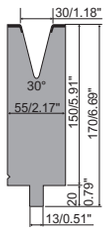
TMR150.30.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	30.0 kg	
250 mm	*9.84"*	15.0 kg	FC
550 mm	*21.65"*	33.0 kg	FW

W=150 | H=170 | R=3.0 | V=30
W=5.91 | H=6.69 | R=0.118 | V=1.18

30°



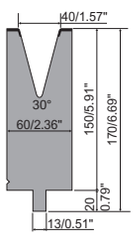
TMR150.40.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **900 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	30.1 kg	
250 mm	*9.84"*	15.1 kg	FC
550 mm	*21.65"*	33.1 kg	FW

W=150 | H=170 | R=5.0 | V=40
W=5.91 | H=6.69 | R=0.197 | V=1.57

30°





KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

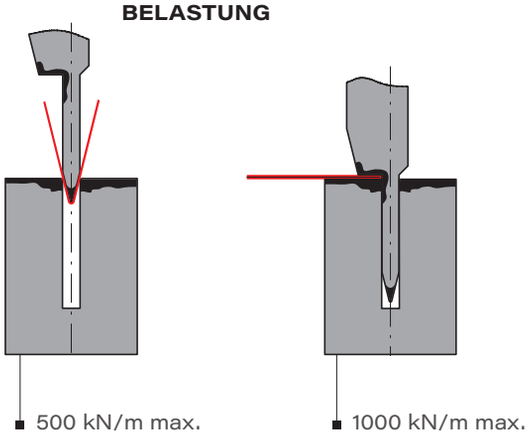
FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

.Zudrückwerkzeug >>

Diese Werkzeugart Zudrückwerkzeug genannt, hat die Funktion, die Seitenkante eines Blechs mit derselben Ausrüstung zu biegen und zu falzen.
Dank dieser Lösung können die Kanten ausgesteift und Grate gegen die Außenkante des Blechs vermieden werden. Dieses Verfahren wird in hohem Maße im Interesse der Sicherheit angewandt, um versehentliche Verletzungen des Bedienungspersonal, die mit diesen besonderen Elementen handhaben, zu vermeiden.
In der Regel gilt 3mm Stahl als Höchstwert für die Materialdicke und 2mm für Edelstahl. Für größere Materialdicken können Adhoc-Lösungen gefunden werden, unter Berücksichtigung der für die Zudrückphase erforderlichen Kräfte.
Die Falz kann in 2 Arten erfolgen: partielle oder vollständige.
Teildruck oder oder tropfenförmige Abflachung bezeichnet man eine Biegung (Falz), die nicht den gesamten elastischen Rückschlag des Blechs überwindet, so dass wir bei der Messung an der Druckstelle nicht genau die doppelte Dicke des Blechs haben, sondern ein grösserer Anteil. Zum Beispiel mit 1,5mm Blech, können wir Außenquote von 4mm halten.
Dieser Wert hängt ausschließlich von der ausgeübten Kraft ab.
Wenn wir also bei einer 15/10 Stahl eine vollständige Abflachung durchführen und 3mm dementsprechend messen wollen, ist eine Erhöhung der Tonnage entscheidend.
In der untenstehenden Tabelle können die erforderlichen Presskräfte überprüft werden.
Ein wichtiger Tipp, die Wahl des Zudrückwerkzeugs ist abhänging von der Art des zu verformenden Materials: Oberwerkzeug und Matrize bei 35° sind für Aluminium oder Stahl geeignet, daher für Bleche mit geringer Festigkeit, während bei widerstandsfähigere Stähle wie Edelstahl ist es empfehlenswert eine Stempel - Matrizen Verbindungseinrichtung mit mindestens 30°, besser wenn 26° zu verwenden. Die Kontrolle der Rückfederung ist von entscheidender Bedeutung, um die Widerstandsfähigkeit des Materials gerade während der Zudruckphase zu erreichen, indem das Material, wenn der Winkel bei einer Vorkantung nicht ausreichend geschlossen ist, dazu neigt herausgedrückt zu werden.
Zu beachten ist, dass bei Feder- oder Pneumatischen Systemen, das Oberwerkzeug und die "U" Öffnung der Zudrückmatrize die selben Grade haben müssen (diese Systeme sind in zwei Werkzeuglängen erhältlich: 835 und 415mm; Sektionierung sind nicht möglich).
Bei den Zudrückwerkzeugen mit "U" Öffnung ist die Wahl unter Berücksichtigung der Matrizen-Öffnung und dem Biegebalken des Oberwerkzeugs mit den gleichen Maßen erforderlich (die Länge dieser Werkzeuge entspricht 525 mm, wobei Wahlweise die sektionierte Segmente erhältlich sind).

MAXIMALE BELASTUNG





S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	3.0	*0.12*	90	150
0.80	*0.03*	3.0	*0.12*	120	200
1.00	*0.04*	3.5	*0.14*	150	250
1.25	*0.05*	3.5	*0.14*	170	260



S mm	S *in*	A mm	A *in*	R.420 N/ mm² kN/m	R.700 N/ mm² kN/m
0.60	*0.02*	1.2	*0.05*	230	350
0.80	*0.03*	1.6	*0.06*	320	500
1.00	*0.04*	1.0	*0.04*	400	600
1.25	*0.05*	2.5	*0.10*	500	800

BPR.SM.195.28.6

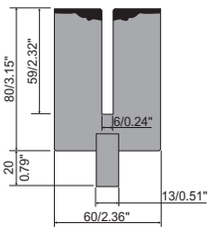
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 - 1000 kN/m max.**

525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg F

W=80 | H=100 | R=1.0 | V=6
W=3.15 | H=3.94 | R=0.039 | V=0.24

28°>

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SP-195.28.6





TPR.SM.195.28.8

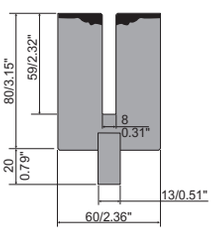
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 - 1000 kN/m max.**

525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg F

W=80 | H=100 | R=1.0 | V=8
W=3.15 | H=3.94 | R=0.039 | V=0.31

28°

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SP-195.28.8
TPR.SP.195.24.8



TPR.SM.195.28.8/TPR.SM.195.24.8

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 - 1000 kN/m max.**



525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg F

W=80 | H=100 | R=1.0 | V=8
W=3.15 | H=3.94 | R=0.039 | V=0.31

28°

TPR.SM.195.24.10

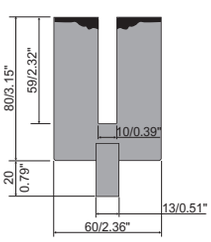
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 - 1000 kN/m max.**

525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg F

W=80 | H=100 | R=1.0 | V=10
W=3.15 | H=3.94 | R=0.039 | V=0.39

24°>

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SP-195.24.10
TPR.SP.195.24.10





TPR.SM.195.24.12

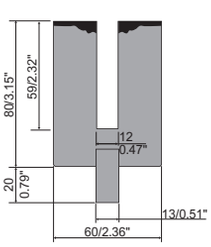
42Cr: 900-1150 N/mm² **500 - 1000 kN/m max.**

525 mm *20.67"* 12.0 kg
495 mm *19.49"* 11.0 kg F

W=80 | H=100 | R=1.0 | V=12
W=3.15 | H=3.94 | R=0.039 | V=0.47

24°

ZU VERWENDEN MIT:
BPR.SP-195.24.12
TPR.SP.195.24.12



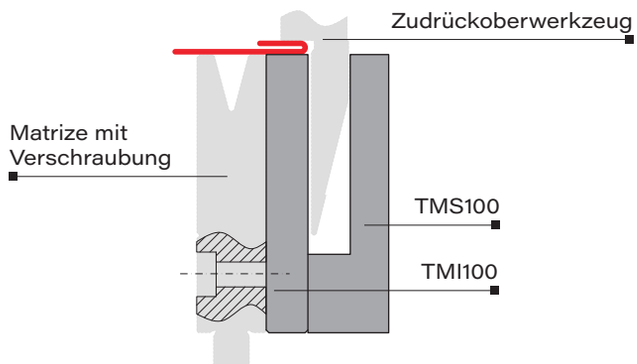


F: 495 mm - *19.49"*
mm: 170-100-50-45-40-35-30-25
in: 6.69-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98

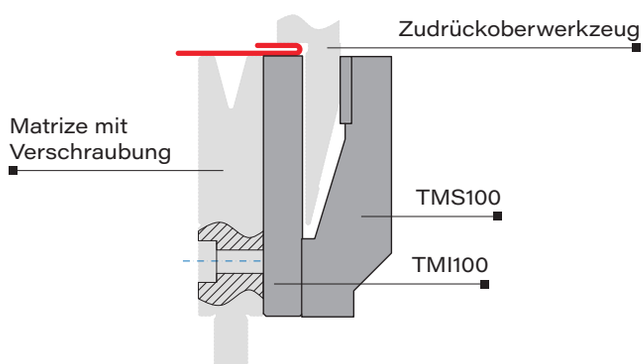
.Zudrückmatrizen für beweglichen Pressentisch >>

Eine weitere Lösung zum Falzen ist durch das System mit R2-Matrizen für beweglichen Pressentische dargestellt.
Diese spezielle Anwendung bezieht sich auf solche Abkantpressen, die den Pressentisch auf eine bestimmte Achse bewegen, um die Matrize für die Vorkantungsphase an der richtigen
Position zu bringen und anschließend für die Zudrückphase auf den TMI100- oder TML100-Einsatz positionieren.
Beide Einsätze sind auf 56-58 HrC induktiv-gehärtet, um während der Zudrückphase einen hohen Verschleißwiderstand und Druckfestigkeit zu erreichen. Die Matrizen der R2-Serie werden daher auf Anfrage mit einer Standardbohrung für alle Einsätze geliefert.
Die logische Auswahl dieser Einsätze, wird durch die Materialdicke und die Blecharten bestimmt, das wir falzen wollen.
Für sehr dünne Bleche reicht allein der TMI100-Einsatz.
Je höher die Materialstärke und der Widerstand desto notwendiger ist die Halterungsunterstützung für den Oberwerkzeug: TML100 und TMS100. Ein guter Kompromiss ist die Verwendung von TML100, welches aufgrund seiner Ausrichtung zum Falzen verwendet werden oder als Leitfaden für den Stempel dienen kann. Die speziell für diese Anwendung entwickelten Oberwerkzeuge sind TPR176.28.R1 und TPR276.28.R1. Falls wir z. B. 2,5mm und 3mm Blech kanten und falzen müssen, empfehlen wir den Einsatz von TMI100 mit TMS100. Der letztgenannte Halter hat die Besonderheit, sehr robust zu sein und verfügt über einen Einsatz aus duktilem Material, der die mögliche oszillierende Bewegungen des Stempels ohne übermäßigen Abrieb verhindert.
Diese Systeme folgen den Größen der StandardMatrizen, die bedingt 30° sein müssen.
Es besteht die Möglichkeit sektionierte Segmente zu erhalten.
Es ist nicht erforderlich, dieses Zubehör für jede Matrizen-Serie zu erwerben, da die Montage- und Demontagevorgänge sehr einfach sind und durch handelsübliche Bolzenschrauben Bedienerseite angebracht werden.
Ein wichtiger Aspekt, der stets berücksichtigt werden muss, ist die Presskraft, die erforderlich ist, um die Biegung vollständig oder teilweise zu erhalten. In diesem Fall ist die Ausrüstung dieselbe, es ist jedoch ausschlaggebend, dass in der CNC der Abkantpressen Leit- Parametern für die gewünschte Falzart eingegeben wird. Ein maßgebliches Merkmal der TMI, TML und TMS ist die Belastbarkeit von 1200kN/m für die ersten beiden Codes und von 1300 kN/m für das TMS.

TMI100 + TML100
Einsatzbeispiel



TMI100 + TMS100
Einsatzbeispiel

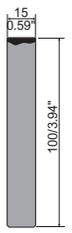


TMI100

42Cr: 900-1150 N/mm² **1200 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
250 mm	*9.84"*	2.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

C45: 560-710 N/mm²
1200 kN/m max.



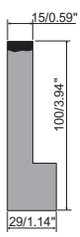


TML100

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
250 mm	*9.84"*	2.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

C45: 560-710 N/mm²
1200 kN/m max.



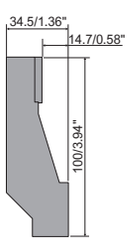


TMS100

42Cr: 900-1150 N/mm² **1100 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	5.0 kg	
250 mm	*9.84"*	2.5 kg	FC
550 mm	*21.65"*	5.5 kg	FW

C45: 560-710 N/mm²
1300 kN/m max.





FC: 250 mm - *9.84"*
mm: 50-45-40-35-30-25-25
in: 1.96-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

FW: 550 mm - *21.65"*
mm: 200-100-50-45-40-35-30-25-25
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.37-1.18-0.98-0.98

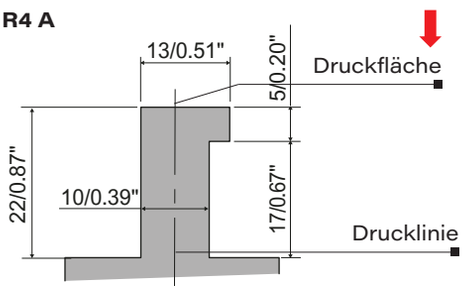
.R4 Oberwerkzeuge

Sind kompatibel mit Abkantpressen von: LVD

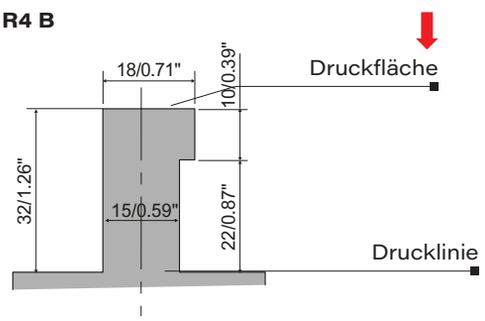
.Oberwerkzeuge: Erläuterungen >>

.Aufnahme

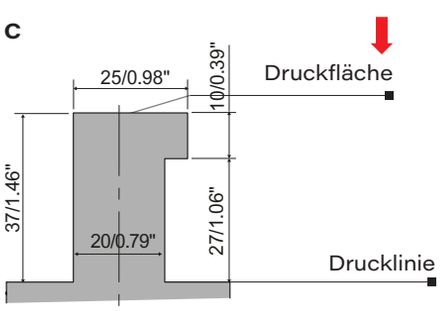
R4 A



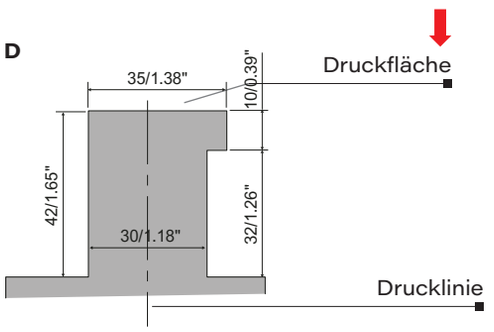
R4 B



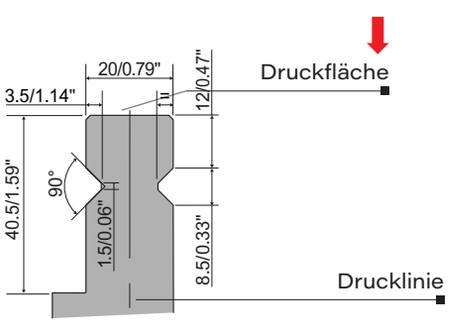
R4 C



R4 D



R4 W



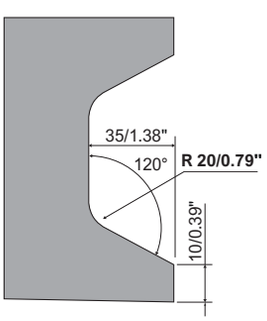
.Werkzeuglängen Standard

	NEUE Serie W
510 mm | 20.08" QL	●
525 mm | 20.67" QL	○

○ Nur für Zudrückwerkzeuge erhältlich

.Hornstücke

Für jede Artikelnummer wird das entsprechende Standard Hornstück angegeben. Die anderen Hornstücke sind je nach Werkzeug-Serie auf Anfrage erhältlich - Machbarkeit prüfen unter sales@rolleri.de



Rolleri BLACKFIRE ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.

Rolleri FREEZINC ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt werden.

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

◁ = linkes Hornstück ▷ = rechtes Hornstück

F: 550 mm - *21.65"*

mm: ◁ 75-20-20-25-25-30-35-40-40-45-120-75 ▷

in:◁ 2.95-0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.38-1.57-1.57-1.77-4.72-2.95 ▷



.klemmsysteme

QuickLock - Standard

- Vertikaler Werkzeugwechsel
- Einfache Handhabung
- Erhebliche Einsparung der Rüstkosten
- Standard einsetzbar bei sektionierten Werkzeugen und Werkzeugen < 12,5kg
- Nach den länderspezifischen Vorschriften für das richtige Heben und Tragen von Gewichten in vertikaler Position, kann QL mit einem
- Zusatzpreis angewendet werden. Weitere Infos: tecnico@rolleri.it



QL

Sicherheitsstifte - standard

- Horizontaler Werkzeugwechsel



S

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

LPW196.D10-R1

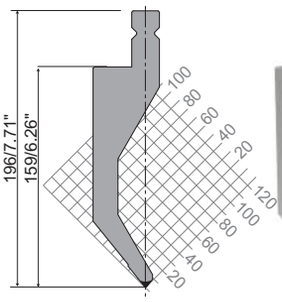
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	16.3 kg	
250 mm	*9.84"*	8.0 kg	
550 mm	*21.65"*	17.6 kg	F

W=159 | H=196 | R=1.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.039 in

78°>

.HORNSTÜCK 1





LPW196.D10-R2

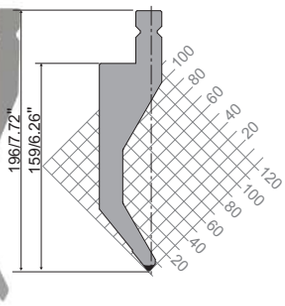
42Cr: 900-1150 N/mm² **750 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	12.5 kg	
250 mm	*9.84"*	6.1 kg	
550 mm	*21.65"*	13.5 kg	F

W=159 | H=196 | R=2.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.039 in

78°

.HORNSTÜCK 1



LPW196.E10-R1

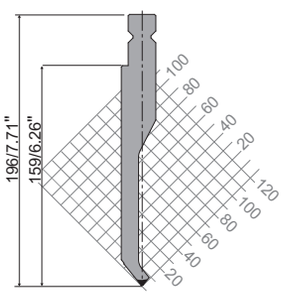
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	12.9 kg	
250 mm	*9.84"*	6.3 kg	
550 mm	*21.65"*	14.0 kg	F

W=159 | H=196 | R=1.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.039 in

78°

.HORNSTÜCK 1





LPW196.E10-R2

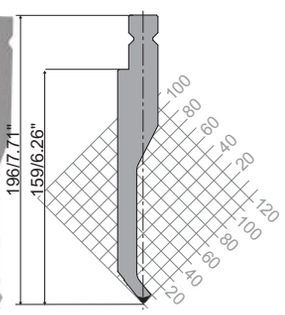
42Cr: 900-1150 N/mm² **680 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	13.7 kg	
250 mm	*9.84"*	6.7 kg	
550 mm	*21.65"*	14.9 kg	F

W=159 | H=196 | R=2.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.078 in

78°

.HORNSTÜCK 1



LPW196.J10-R1

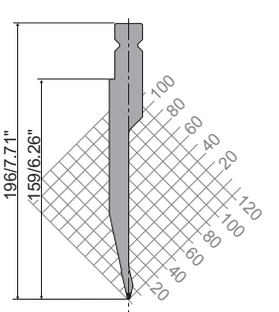
42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	8.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.3 kg	
550 mm	*21.65"*	9.4 kg	F

W=159 | H=196 | R=1.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.039 in

26°>

.HORNSTÜCK 1





LPW196.J10-R2

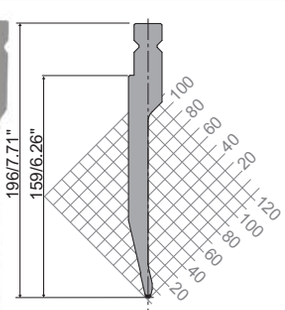
42Cr: 900-1150 N/mm² **600 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	11.4 kg	
250 mm	*9.84"*	5.6 kg	
550 mm	*21.65"*	12.3 kg	F

W=159 | H=196 | R=2.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.078 in

26°

.HORNSTÜCK 1



LPW196.R10-R2

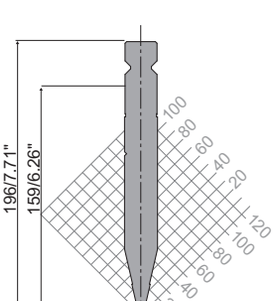
42Cr: 900-1150 N/mm² **800 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	9.0 kg	
250 mm	*9.84"*	4.4 kg	
550 mm	*21.65"*	9.8 kg	F

W=159 | H=196 | R=2.0 mm
W=6.26 | H=7.71 | R=0.078 in

26°

.HORNSTÜCK 1





F: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 75-20-20-25-25-30-35-40-40-45-120-75 ▷
in: ◁ 2.95-0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.38-1.57-1.57-1.77-4.72-2.95 ▷

LPW231.D15-R1

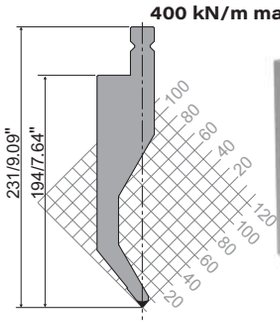
42Cr: 900-1150 N/mm² — **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	20.1 kg	
250 mm	*9.84"*	9.9 kg	
550 mm	*21.65"*	21.7 kg	F

W=194 | H=231 | R=1.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.039 in

78°>

.HORNSTÜCK 1





LPW231.D15-R2

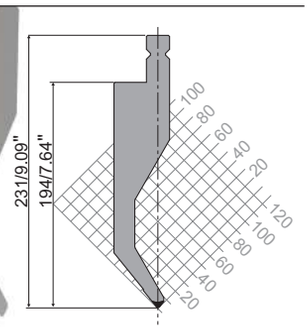
42Cr: 900-1150 N/mm² — **750 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	21.9 kg	
250 mm	*9.84"*	10.7 kg	
550 mm	*21.65"*	23.7 kg	F

W=194 | H=231 | R=2.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.078 in

78°

.HORNSTÜCK 1



LPW231.E15-R1

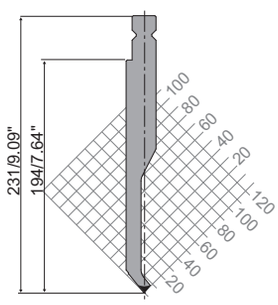
42Cr: 900-1150 N/mm² — **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	16.5 kg	
250 mm	*9.84"*	8.1 kg	
550 mm	*21.65"*	17.9 kg	F

W=194 | H=231 | R=1.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.039 in

78°

.HORNSTÜCK 1





LPW231.E15-R2

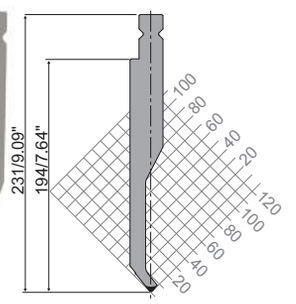
42Cr: 900-1150 N/mm² — **680 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	17.6 kg	
250 mm	*9.84"*	8.6 kg	
550 mm	*21.65"*	19.0 kg	F

W=194 | H=231 | R=2.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.078 in

78°

.HORNSTÜCK 1



LPW231.J15-R1

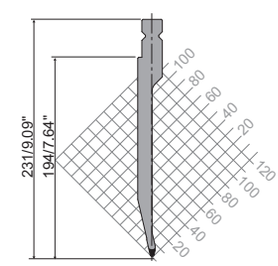
42Cr: 900-1150 N/mm² — **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	13.3 kg	
250 mm	*9.84"*	6.5 kg	
550 mm	*21.65"*	14.5 kg	F

W=194 | H=231 | R=1.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.039 in

26°>

.HORNSTÜCK 1





LPW231.J15-R2

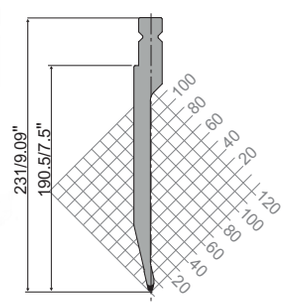
42Cr: 900-1150 N/mm² — **600 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	12.1 kg	
250 mm	*9.84"*	5.9 kg	
550 mm	*21.65"*	13.2 kg	F

W=190.5| H=231 | R=2.0 mm
W=7.5 | H=9.09 | R=0.078 in

26°

.HORNSTÜCK 1



LPW231.R15-R3

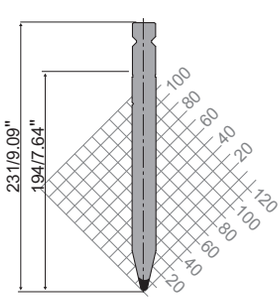
42Cr: 900-1150 N/mm² — **1200 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	16.3 kg	
250 mm	*9.84"*	8.0 kg	
550 mm	*21.65"*	17.6 kg	F

W=194 | H=231 | R=3.0 mm
W=7.64 | H=9.09 | R=0.011 in

26°

.HORNSTÜCK 1





F: 550 mm - *21.65"*

mm: ◁ 75-20-20-25-25-30-35-40-40-45-120-75 ▷

in: ◁ 2.95-0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.38-1.57-1.57-1.77-4.72-2.95 ▷

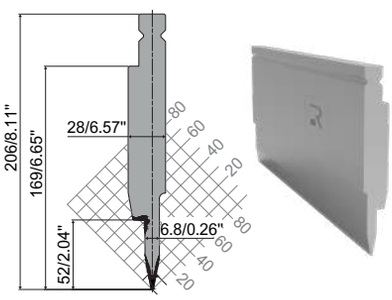
LPW.P10.08

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	15.4 kg	
250 mm	*9.84"*	7.5 kg	
550 mm	*21.65"*	16.6 kg	F

W=169 | H=206 | R=1.0 mm
W=6.65 | H=8.11 | R=0.039 in

20°>



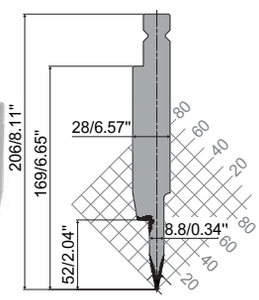
LPW.P10.10

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	15.9 kg	
250 mm	*9.84"*	7.8 kg	
550 mm	*21.65"*	17.1 kg	F

W=169 | H=206 | R=1.0 mm
W=6.65 | H=8.11 | R=0.039 in

20°



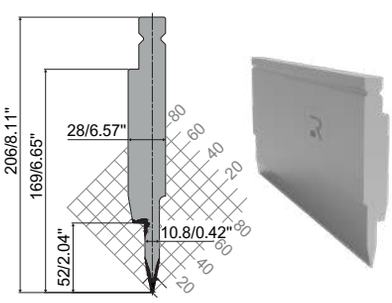
LPW.P10.12

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	17.0 kg	
250 mm	*9.84"*	8.3 kg	
550 mm	*21.65"*	18.3 kg	F

W=169 | H=206 | R=1.0 mm
W=6.65 | H=8.11 | R=0.039 in

20°



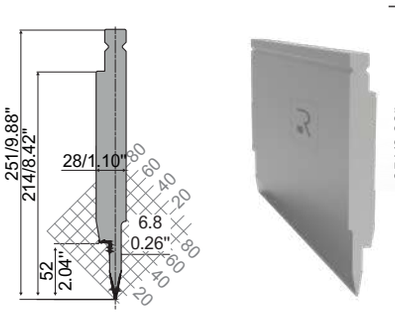
LPW.P15.08

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	20.1 kg	
250 mm	*9.84"*	9.9 kg	
550 mm	*21.65"*	21.7 kg	F

W=214 | H=251 | R=1.0 mm
W=8.42 | H=9.88 | R=0.039 in

20°



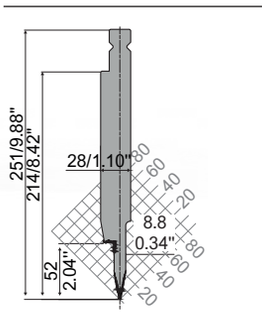
LPW.P15.10

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	20.5 kg	
250 mm	*9.84"*	10.0 kg	
550 mm	*21.65"*	22.1 kg	F

W=214 | H=251 | R=1.0 mm
W=8.42 | H=9.88 | R=0.039 in

20°



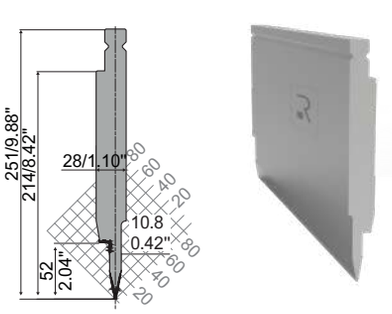
LPW.P15.12

42Cr: 900-1150 N/mm² **400 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	22.0 kg	
250 mm	*9.84"*	10.8 kg	
550 mm	*21.65"*	23.7 kg	F

W=214 | H=251 | R=1.0 mm
W=8.42 | H=9.88 | R=0.039 in

20°

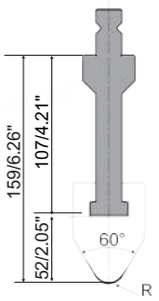


F: 550 mm - *21.65"*
mm: ◁ 75-20-20-25-25-30-35-40-40-45-120-75 ▷
in: ◁ 2.95-0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.38-1.57-1.57-1.77-4.72-2.95 ▷

LPW144-200

42Cr: 900-1150 N/mm² — **2000 kN/m max.**

510 mm	*20.07"*	13.7 kg	
250 mm	*9.84"*	6.7 kg	
550 mm	*21.65"*	14.8 kg	F

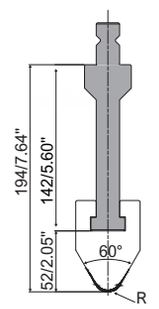




LPW179-200

42Cr: 900-1150 N/mm² — **2000 kN/m max.**

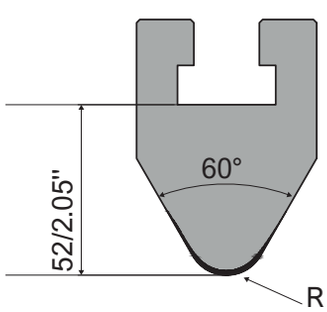
510 mm	*20.07"*	16.5 kg	
250 mm	*9.84"*	8.0 kg	
550 mm	*21.65"*	17.8 kg	F





RADIENELEMENTE Ø 10 - 100

	R mm	R *in*	kN/m max.	510 mm *20.07 in*	250 mm *9.84 in*	550 mm F *21.65 in*
LPW52.60.R5	5	*0.49*	2000	10.4 kg	5.0 kg	11.2 kg
LPW52.60.R6	6	*0.59*	2400	10.6 kg	5.2 kg	11.4 kg
LPW52.60.R8	8	*0.69*	3000	10.9 kg	5.3 kg	11.7 kg
LPW52.60.R10	10	*0.79*	3000	11.3 kg	5.5 kg	12.2 kg
LPW52.60.R12	12	*0.89*	3000	11.6 kg	5.6 kg	12.5 kg
LPW52.60.R15	15	*0.98*	3000	12 kg	5.8 kg	12.9 kg
LPW52.60.R20	20	*1.08*	3000	12.6 kg	6.1 kg	13.6 kg
LPW52.60.R25	25	*1.18*	3000	13.1 kg	6.4 kg	14.1 kg
LPW52.60.R30	30	*1.28*	3000	13.4 kg	6.6 kg	14.4 kg
LPW52.60.R35	35	*1.38*	3000	19.1 kg	9.4 kg	20.6 kg
LPW52.60.R40	40	*1.48*	3000	19.6 kg	9.6 kg	21.1 kg
LPW52.60.R50	50	*1.97*	3000	22.5 kg	11.0 kg	24.2 kg



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

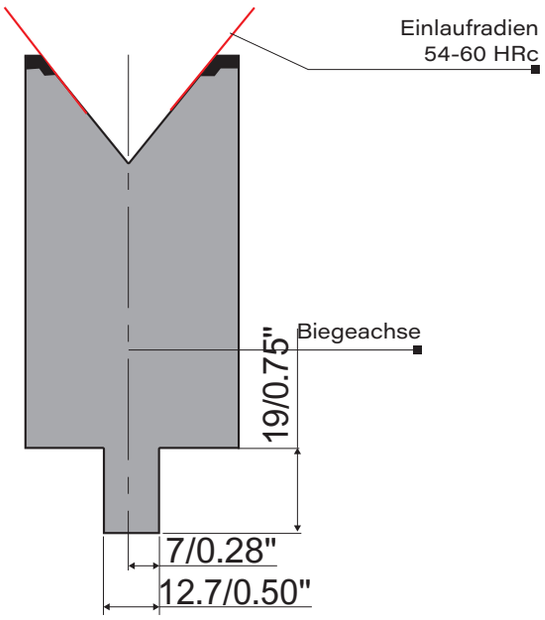
KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

.R4 Matrizen

Sind kompatibel mit Abkantpressen von: LVD

.Matrizen: Erläuterungen >>

.Aufnahme

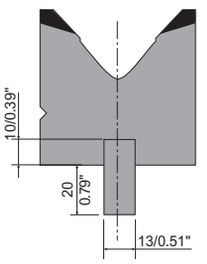


! Die neuen BLM Matrizen mit geschliffenen Seiten sind kompatibel mit dem System zur Erfassung des Biegewinkels

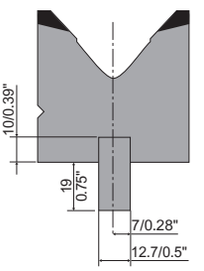
.modifikation: Leiste

Um auch Matrizen Rolleri Typ R1 nutzen zu können, wird eine 10 mm 0.39" Nut eingefräst und eine geschliffene Leiste von 13 x 30 mm 0.51 x 1.18" eingesetzt.

A31



A32



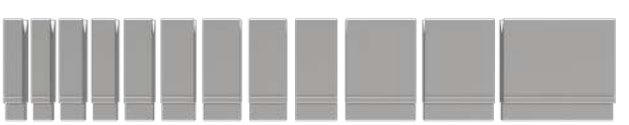
.Sektionierungen

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

F: 550 mm - *21.65"*

mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120

in: 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72



.Werkzeuglängen Standard

250 mm | *9.84"*

510 mm | *20.08"*

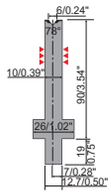
B-LM90.06.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **280 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	5.2 kg	
250 mm	*9.84"*	2.5 kg	
550 mm	*21.65"*	5.6 kg	F

W=90 | R=0.8 | V =6 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.24 in

78°>





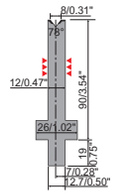
B-LM90.08.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **320 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	5.8 kg	
250 mm	*9.84"*	2.8 kg	
550 mm	*21.65"*	6.3 kg	F

W=90 | R=0.8 | V =8 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.31 in

78°



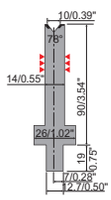
B-LM90.10.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	6.4 kg	
250 mm	*9.84"*	3.1 kg	
550 mm	*21.65"*	6.9 kg	F

W=90 | R=1.0 | V=10 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.39 in

78°





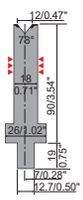
B-LM90.12.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	7.6 kg	
250 mm	*9.84"*	3.7 kg	
550 mm	*21.65"*	8.2 kg	F

W=90 | R=1.2 | V=12 mm
W=3.54 | R=0.04 | V=0.47 in

78°



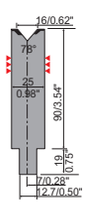
B-LM90.16.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	9.6 kg	
250 mm	*9.84"*	4.7 kg	
550 mm	*21.65"*	10.4 kg	F

W=90 | R=2.5 | V=16 mm
W=3.54 | R=0.09 | V=0.63 in

78°





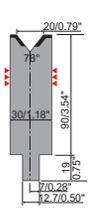
B-LM90.20.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **750 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	11.3 kg	
250 mm	*9.84"*	5.5 kg	
550 mm	*21.65"*	12.2 kg	F

W=90 | R=1.6 | V=20 mm
W=3.54 | R=0.06 | V=0.79 in

78°





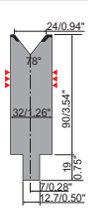
B-LM90.24.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **910 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	11.4 kg	
250 mm	*9.84"*	5.6 kg	
550 mm	*21.65"*	12.3 kg	F

W=90 | R=2.4 | V=24 mm
W=3.54 | R=0.09 | V=0.94 in

78°



F: 550 mm - *21.65"*
mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120
in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

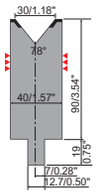
B-LM90.30.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	14.2 kg	
250 mm	*9.84"*	7.0 kg	
550 mm	*21.65"*	15.3 kg	F

W=90 | R=3.0 | V=30 mm
W=3.54 | R=0.11 | V=1.18 in

78°





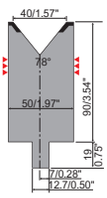
B-LM90.40.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1350 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	17.0 kg	
250 mm	*9.84"*	8.3 kg	
550 mm	*21.65"*	18.3 kg	F

W=90 | R=4.0 | V=40 mm
W=3.54 | R=0.15 | V=1.57 in

78°





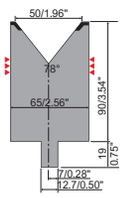
B-LM90.50.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1800 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	21.3 kg	
250 mm	*9.84"*	10.4 kg	
550 mm	*21.65"*	23.0 kg	F

W=90 | R=4.0 | V=50 mm
W=3.54 | R=0.15 | V=1.97 in

78°



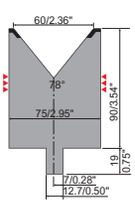
B-LM90.60.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **2000 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	23.6 kg	
250 mm	*9.84"*	11.6 kg	
550 mm	*21.65"*	25.5 kg	F

W=90 | R=5.0 | V=60 mm
W=3.54 | R=0.19 | V=2.36 in

78°





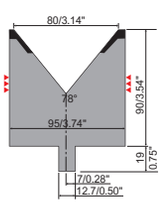
B-LM90.80.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **2300 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	25.6 kg	
250 mm	*9.84"*	12.5 kg	
550 mm	*21.65"*	27.6 kg	F

W=90 | R=6.0 | V=80 mm
W=3.54 | R=0.23 | V=3.15 in

78°



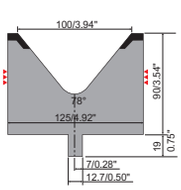
B-LM90.100.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	34.8 kg	
250 mm	*9.84"*	17.0 kg	
550 mm	*21.65"*	37.5 kg	F

W=90 | R=6.0 | V=100 mm
W=3.54 | R=0.23 | V=3.94 in

78°





F: 550 mm - *21.65"*
mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120
in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

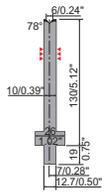
B-LM130.06.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **280 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	6.8 kg	
250 mm	*9.84"*	3.3 kg	
550 mm	*21.65"*	7.3 kg	F

W=130 | R=0.8 | V=6 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.23 in

78°





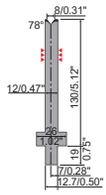
B-LM130.08.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **320 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	7.7 kg	
250 mm	*9.84"*	3.8 kg	
550 mm	*21.65"*	8.3 kg	F

W=130 | R=0.8 | V=8 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.31 in

78°



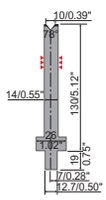
B-LM130.10.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	8.6 kg	
250 mm	*9.84"*	4.2 kg	
550 mm	*21.65"*	9.3 kg	F

W=130 | R=1.0 | V=10 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.39 in

78°





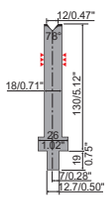
B-LM130.12.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	10.4 kg	
250 mm	*9.84"*	5.1 kg	
550 mm	*21.65"*	11.2 kg	F

W=130 | R=1.0 | V=12 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.47 in

78°



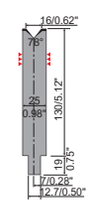
B-LM130.16.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **700 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	13.6 kg	
250 mm	*9.84"*	6.7 kg	
550 mm	*21.65"*	14.7 kg	F

W=130 | R=1.6 | V=16 mm
W=5.12 | R=0.06 | V=0.63 in

78°





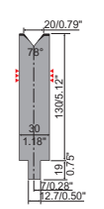
B-LM130.20.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **750 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	16.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.8 kg	
550 mm	*21.65"*	17.3 kg	F

W=130 | R=2.0 | V=20 mm
W=5.12 | R=0.08 | V=0.79 in

78°





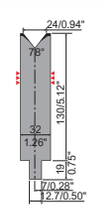
B-LM130.24.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **910 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	16.9 kg	
250 mm	*9.84"*	8.3 kg	
550 mm	*21.65"*	18.2 kg	F

W=130 | R=2.4 | V=24 mm
W=5.12 | R=0.09 | V=0.94 in

78°



F: 550 mm - *21.65"*

mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120

in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

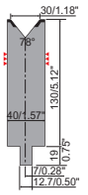
B-LM130.30.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1150 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	20.6 kg	
250 mm	*9.84"*	10.2 kg	
550 mm	*21.65"*	22.2 kg	F

W=130 | R=3.0 | V=30 mm
W=5.12 | R=0.11 | V=1.18 in

78°





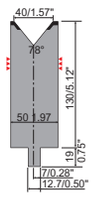
B-LM130.40.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1350 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	24.9 kg	
250 mm	*9.84"*	12.2 kg	
550 mm	*21.65"*	26.9 kg	F

W=130 | R=4.0 | V=40 mm
W=5.12 | R=0.15 | V=1.57 in

78°



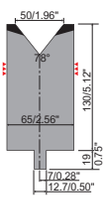
B-LM130.50.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **1800 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	31.6 kg	
250 mm	*9.84"*	15.5 kg	
550 mm	*21.65"*	34.0 kg	F

W=130 | R=4.0 | V=50 mm
W=5.12 | R=0.15 | V=1.97 in

78°





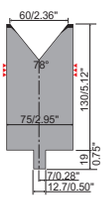
B-LM130.60.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **2000 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	35.5 kg	
250 mm	*9.84"*	17.4 kg	
550 mm	*21.65"*	38.3 kg	F

W=130 | R=5.0 | V=60 mm
W=5.12 | R=0.19 | V=2.36 in

78°



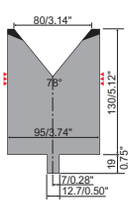
B-LM130.80.78

42Cr: 900-1150 N/mm² **2300 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	42.5 kg	
250 mm	*9.84"*	20.8 kg	
550 mm	*21.65"*	45.8 kg	F

W=130 | R=6.0 | V=80 mm
W=5.12 | R=0.24 | V=3.15 in

78°





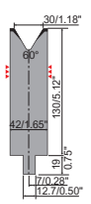
B-LM130.30.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1050 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	21.2 kg	
250 mm	*9.84"*	10.4 kg	
550 mm	*21.65"*	22.9 kg	F

W=130 | R=3.0 | V=30 mm
W=5.12 | R=0.11 | V=1.18 in

60°>





F: 550 mm - *21.65"*
mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120
in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

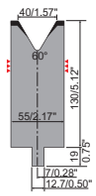
B-LM130.40.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1300 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	26.9 kg	
250 mm	*9.84"*	13.2 kg	
550 mm	*21.65"*	29.0 kg	F

W=130 | R=4.0 | V=40 mm
W=5.12 | R=0.16 | V=1.57 in

60°





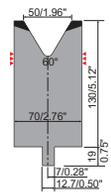
B-LM130.50.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1780 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	33.1 kg	
250 mm	*9.84"*	16.2 kg	
550 mm	*21.65"*	35.7 kg	F

W=130 | R=4.0 | V=50 mm
W=5.12 | R=0.16 | V=1.97 in

60°



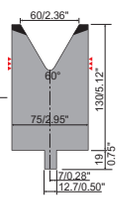
B-LM130.60.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **1700 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	33.9 kg	
250 mm	*9.84"*	16.6 kg	
550 mm	*21.65"*	36.6 kg	F

W=130 | R=5.0 | V=60 mm
W=5.12 | R=0.19 | V=2.36 in

60°





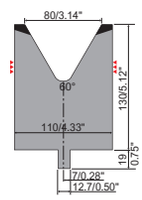
B-LM130.80.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	47.4 kg	
250 mm	*9.84"*	23.2 kg	
550 mm	*21.65"*	51.1 kg	F

W=130 | R=6.0 | V=80 mm
W=5.12 | R=0.24 | V=3.15 in

60°



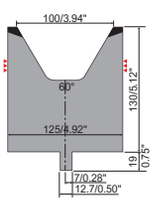
B-LM130.100.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **2700 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	49.4 kg	
250 mm	*9.84"*	24.2 kg	
550 mm	*21.65"*	53.3 kg	F

W=130 | R=6.0 | V=100 mm
W=5.12 | R=0.24 | V=3.94 in

30°>





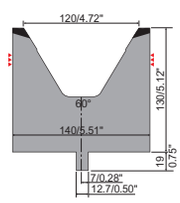
B-LM130.120.60

42Cr: 900-1150 N/mm² **2200 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	50.6 kg	
250 mm	*9.84"*	24.8 kg	
550 mm	*21.65"*	54.6 kg	F

W=130 | R=8.0 | V=120 mm
W=5.12 | R=0.31 | V=4.72 in

30°



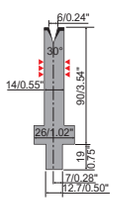
B-LM90.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **250 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	5.2 kg	
250 mm	*9.84"*	2.5 kg	
550 mm	*21.65"*	5.6 kg	F

W=90 | R=0.8 | V=6 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.24 in

30°





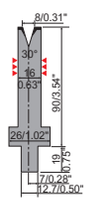
B-LM90.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **260 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	6.9 kg	
250 mm	*9.84"*	3.4 kg	
550 mm	*21.65"*	7.4 kg	F

W=90 | R=0.8 | V=8 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.31 in

30°



F: 550 mm - *21.65"*

mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120

in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

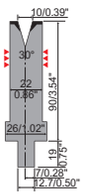
B-LM90.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	9.9 kg	
250 mm	*9.84"*	4.9 kg	
550 mm	*21.65"*	10.7 kg	B

W=90 | R=1.0 | V=10 mm
W=3.54 | R=0.03 | V=0.39 in

30°





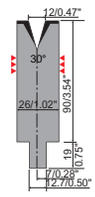
B-LM90.12.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **460 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	9.8 kg	
250 mm	*9.84"*	4.8 kg	
550 mm	*21.65"*	10.6 kg	F

W=90 | R=1.2 | V=12 mm
W=3.54 | R=0.04 | V=0.47 in

30°



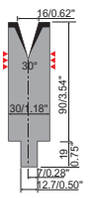
B-LM90.16.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **510 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	10.8 kg	
250 mm	*9.84"*	5.3 kg	
550 mm	*21.65"*	11.6 kg	F

W=90 | R=1.6 | V=16 mm
W=3.54 | R=0.06 | V=0.63 in

30°





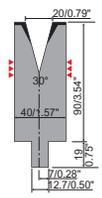
B-LM90.20.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **680 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	13.9 kg	
250 mm	*9.84"*	6.8 kg	
550 mm	*21.65"*	14.9 kg	F

W=90 | R=2.0 | V=20 mm
W=3.54 | R=0.07 | V=0.79 in

30°



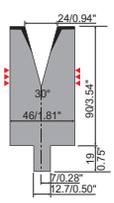
B-LM90.24.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **930 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	15.5 kg	
250 mm	*9.84"*	7.6 kg	
550 mm	*21.65"*	16.7 kg	F

W=90 | R=2.4 | V=24 mm
W=3.54 | R=0.09 | V=0.94 in

30°





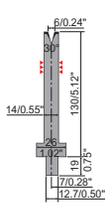
B-LM130.06.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **250 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	8.6 kg	
250 mm	*9.84"*	4.2 kg	
550 mm	*21.65"*	9.3 kg	F

W=130 | R=0.8 | V=6 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.24 in

30°





F: 550 mm - *21.65"*
mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120
in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

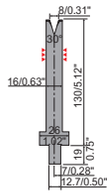
B-LM130.08.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **260 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	9.4 kg	
250 mm	*9.84"*	4.6 kg	
550 mm	*21.65"*	10.1 kg	F

W=130 | R=0.8 | V=8 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.31 in

30°





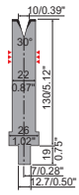
B-LM130.10.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	14.1 kg	
250 mm	*9.84"*	6.9 kg	
550 mm	*21.65"*	15.2 kg	F

W=130 | R=1.0 | V=10 mm
W=5.12 | R=0.03 | V=0.39 in

30°



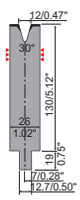
B-LM130.12.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **460 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	13.9 kg	
250 mm	*9.84"*	6.8 kg	
550 mm	*21.65"*	15.0 kg	F

W=130 | R=1.2 | V=12 mm
W=5.12 | R=0.04 | V=0.47 in

30°





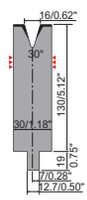
B-LM130.16.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **510 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	15.6 kg	
250 mm	*9.84"*	7.6 kg	
550 mm	*21.65"*	16.8 kg	F

W=130 | R=1.6 | V=16 mm
W=5.12 | R=0.06 | V=0.63 in

30°



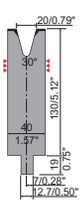
B-LM130.20.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **680 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	20.2 kg	
250 mm	*9.84"*	10.0 kg	
550 mm	*21.65"*	21.7 kg	F

W=130 | R=2.0 | V=20 mm
W=5.12 | R=0.07 | V=0.79 in

30°





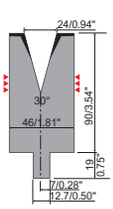
B-LM130.24.30

42Cr: 900-1150 N/mm² **930 kN/m max.**

510 mm	*20.08"*	22.8 kg	
250 mm	*9.84"*	11.2 kg	
550 mm	*21.65"*	24.6 kg	F

W=130 | R=2.4 | V=24 mm
W=5.12 | R=0.09 | V=0.94 in

30°





Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

F: 550 mm - *21.65"*
mm: 20-20-25-25-30-35-40-40-45-75-75-120
in: ◁ 0.79-0.79-0.98-0.98-1.18-1.37-1.57-1.57-1.77-2.95-2.95-4.72 ▷

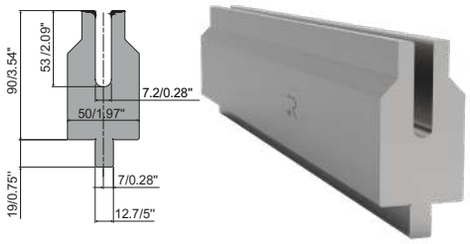
B-LM90.T08.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	15.5 kg	
250 mm	*9.84"*	7.8 kg	
550 mm	*21.65"*	17.0 kg	F

W=90 | R=0.8 | V=8
W=3.54 | R=0.03 | V=0.31

20°>



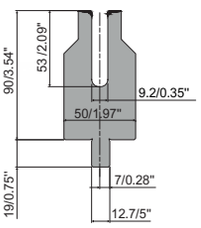
B-LM90.T10.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	15.0 kg	
250 mm	*9.84"*	7.4 kg	
550 mm	*21.65"*	16.2 kg	FW

W=90 | R=1 | V=10
W=3.54 | R=0.039 | V=0.39

20°



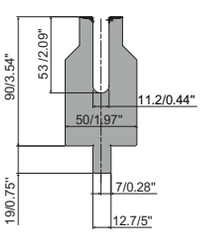
B-LM90.T12.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **210 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	14.6 kg	
250mm	*9.84"*	7.2kg	
550 mm	*21.65"*	15.7 kg	FW

W=90 | R=1.2 | V=12
W=3.54 | R=0.047 | V=0.472

20°





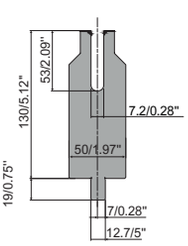
B-LM130.T08.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **360 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	23.3 kg	
250 mm	*9.84"*	11.4 kg	
550 mm	*21.65"*	25.1 kg	FW

W=130 | R=0.8 | V=8
W=5.12 | R=0.03 | V=0.31

20°





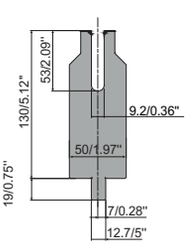
B-LM130.T10.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **300 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	22.9 kg	
250 mm	*9.84"*	11.2 kg	
550 mm	*21.65"*	24.7 kg	FW

W=130 | R=1 | V=10
W=5.12 | R=0.039 | V=0.39

20°



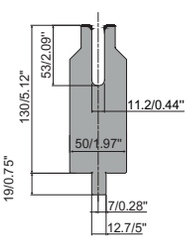
B-LM130.T12.20

42Cr: 900-1150 N/mm² **210 kN/m max.**

510 mm	*19.68"*	23.3 kg	
250 mm	*9.84"*	11.4 kg	
550 mm	*21.65"*	25.1 kg	FW

W=130 | R=1.2 | V=12
W=5.12 | R=0.047 | V=0.472

20°

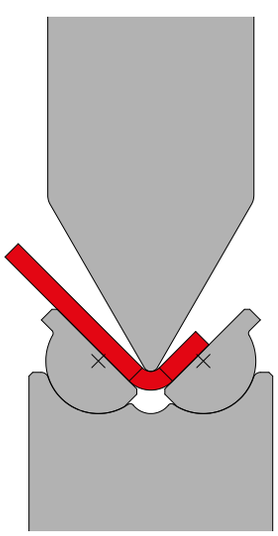




.Rolla-V

Die Rolla V Matrizen unterscheiden sich von den herkömmlichen Matrizen durch zwei beweglichen Einsätzen auf denen das Blech vor der Biegephase ruht. Ihre Besonderheit besteht in der Drehung dieser Einsätze, die das Blech während der Biegephase begleiten und ummanteln. Dadurch wird sowohl die beim Biegen entstehende Reibung minimiert als auch die notwendige Länge der zu biegenden Schenkel verringert. Diese Art von Werkzeug wendet das Konzept des tangentialen Biegens an, wobei das Verhalten des Blechs unterschiedlich ausfällt. Dies macht sich vor allem bemerkbar, wenn sich nahe der Biegelinie Löcher und/oder Bohrungen befinden. Dank dieses Konzepts unterliegen diese Bereiche nicht der klassischen Deformierung.

Entdecken Sie alle Vorteile der Rolla-V Matrizen und benutzen Sie alle notwendige Formel in unserer Website



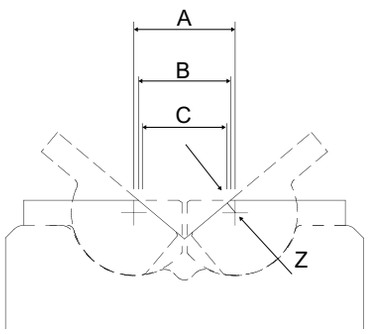
Beim Biegeprozess abgestütztes Blech

Minimales Bewegung des Blechs auf den Einsätzen, daher minimale Kantspuren

Innenradius der Kantung gleich dem Radius des Oberwerkzeugs

.Rolla-v: Erläuterungen >>

- Für Blechstücke mit schrägen Seiten und für Verringung der Abkantspuren geeignet
- Spuren von Aluminium und verzinktem Blech werden mit diesen Matrizen vermeidet
- Keine Friktion während des Biegeprozesses, längere Lebensdauer und hohe Präzision



Modell	A		B		C		Z	
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
XT1	5.7	*0.22*	5.04	*0.2*	4.57	*0.18*	0.8	*0.03*
XT2	10	*0.39*	9.21	*0.36*	8.66	*0.34*	0.95	*0.04*
Modell 1	8	*0.31*	7.17	*0.28*	6.59	*0.26*	1	*0.04*
Modell 2	15	*0.59*	13.92	*0.55*	13.16	*0.52*	1.3	*0.05*
Modell 2.5	28	*1.1*	26.34	*1.04*	25.17	*0.99*	2	*0.08*
Modell 3	38	*1.5*	33.44	*1.32*	30.22	*1.19*	5.5	*0.22*
Modell 3.5	60	*2.36*	57.1	*2.25*	55.05	*2.17*	3.5	*0.14*
Modell 4	85	*3.35*	80.03	*3.15*	76.51	*3.01*	6	*0.24*

	entsprechende V-Öffnung		**Max.Belastbarkeit (kN/m)**	**Blechdicke**		**Min. Biegewinkel**	**Erforderliche Presskraft Stahl mit max. 450 N/mm2 (kN)**	**Erforderliche Presskraft Edelstahl mit max. 700 N/mm2 (kN)**	**Mindest Außenschenkellänge**		**Max. Außenradius**	
	mm	*in*		mm	*in*				mm	*in*	mm	*in*
Modell XT1 Empfohlene max. Blechdicke= 1.2 mm *0.05*	5.7	*0.22*	500	0.5	*0.02*	60°	50	75	2.7	*0.11*	1.7	*0.07*
				1.0	*0.04*	60°	180	260	4.0	*0.16*	1.3	*0.05*
Modell XT2 Empfohlene max. Blechdicke= 2.3 mm *0.09*	10	*0.39*	500	1.2	*0.05*	60°	120	170	4.9	*0.19*	3.3	*0.13*
				2.0	*0.79*	60°	320	450	6.0	*0.24*	2.4	*0.09*
Modell 1 Empfohlene max. Blechdicke= 1.5 mm *0.06*	8	*0.31*	1000	0.7	*0.03*	40°	50	70	3	*0.12*	3	*0.12*
				1.1	*0.04*	35°	130	200	3.9	*0.15*	2.6	*0.1*
				1.5	*0.06*	35°	270	410	4.2	*0.17*	2.2	*0.09*
Modell 2 Empfohlene max. Blechdicke= 3.2 mm *0.12*	15	*0.59*	1500	2	*0.08*	59°	210	320	8.5	*0.33*	6	*0.24*
				3	*0.12*	47°	550	850	9.3	*0.37*	5	*0.2*
				3.2	*0.13*	47°	650	1000	9.3	*0.37*	4.8	*0.19*
Modell 2.5 Empfohlene max. Blechdicke= 6.3 mm *0.25*	28	*1.1*	2500	2	*0.08*	46°	100	150	18.6	*0.73*	13.2	*0.52*
				4	*0.16*	46°	470	730	18.6	*0.73*	12	*0.47*
				6	*0.24*	55°	1270	1960	18.6	*0.73*	9.8	*0.39*
Modell 3 Empfohlene max. Blechdicke= 6.3 mm *0.25*	38	*1.5*	2500	2	*0.08*	68°	70	110	22.5	*0.89*	13.9	*0.55*
				4	*0.16*	47°	340	500	22.5	*0.89*	11.9	*0.47*
				6	*0.24*	50°	900	1300	22.5	*0.89*	9.9	*0.39*
Modell 3.5 Empfohlene max. Blechdicke= 8 mm *0.31*	60	*2.36*	2500	6	*0.24*	75°	440	610	39	*1.53*	20	*0.79*
				8	*0.31*	75°	850	1190	39	*1.53*	20	*0.79*
Modell 4 Empfohlene max. Blechdicke= 16 mm *0.63*	85	*3.35*	3000	6	*0.24*	78°	260	440	56.6	*2.23*	36.4	*1.43*
				8	*0.31*	76°	500	840	56.6	*2.23*	36.4	*1.43*
				12	*0.47*	73°	1290	2150	56.6	*2.23*	36.4	*1.43*

.Kompatibilität

Serie \ Werkzeuge	R1	R2	R3	R4	R5
RVP	●	-	-	-	-
RVS	○	-	-	-	-
RVT55-60	-	●	●	-	○
RVT100	-	●	●	-	○
RVT90	-	-	-	●	-
RVM	○	○	○	○	○
RVHD-RVPV	○	○	○	○	○
XT	●	○	○	-	-

○ Nur für einige Modelle erhältlich oder auf Anfrage mit Modifikation

.Materialien der Einsätze

Modell \ Material	LR 606 induktivgehärtet mit dreifacher Beschichtung mit Härtegrad 54-56 HRc	D2 Temprato a cuore con camera a vuoto a 61 HRC (Rockwell)
1	●	
2	●	
2.5		●
3		●
3.5		●
4		●
XT	●	

Die in HRC ausgedrückten Werte für die Oberflächenhärte sind an mindestens 2 verschiedenen Punkten erfasst.

.Sektionierungen

Auf Anfrage sind kundenspezifische Sektionierungen ebenfalls erhältlich. sales@rolleri.de um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

Modell 1 und Serie XT: 440 mm - *17.32"*
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Modell 2: 450 mm - *17.72"*
mm: 200-100-40-35-30-25-20
in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79



Modell 2.5: 470 mm - *18.50"*
mm: 200-100-50-45-40-35
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.38



Modell 3: 455 mm - *17.91"*
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



.Standard Werkzeuglängen

Länge \ Serie	RVP	RVS	RVT55-60	RVT100	RVT90	RVM	RVHD RVPV	XT
50 mm | *1.97"*	-	-	-	-	-	-	-	●
100 mm | *3.94"*	-	-	-	-	-	-	-	●
200 mm | *7.87"*	-	-	-	-	-	-	-	●
250 mm | *9.84"*	-	-	-	-	-	-	●	-
500 mm | *19.68"*	●	●	●	●	●	●	●	●

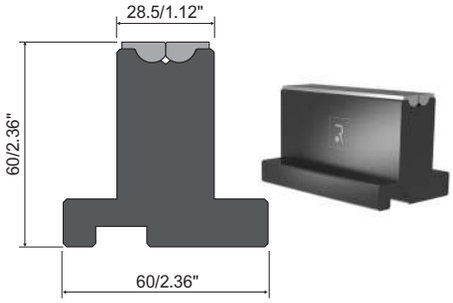
.Serie RVP >>

RVP60-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*16.68"*	6.9 kg	
440 mm	*17.32"*	6.1 kg	F

MODELL 1

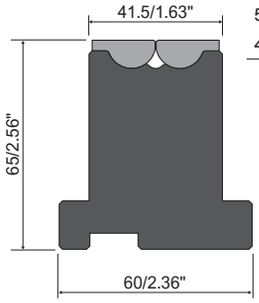


RVP65-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*16.68"*	7.9 kg	
450 mm	*17.72"*	7.4 kg	F

MODELL 2



Klicken oder scannen Sie den QR-Code, um den Video zu sehen und mehr über ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

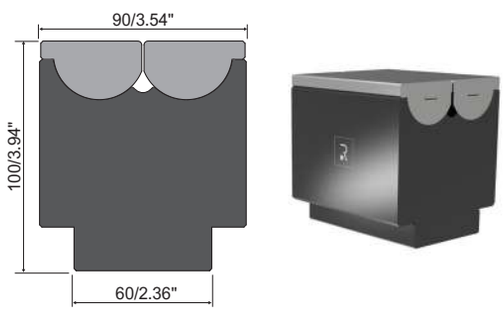
RVP100-3

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

500 mm	*16.68"*	28.8 kg	
455 mm	*17.91"*	26.2 kg	F

W=130 | R=2.0 | V=12 mm
W=5.12 | R=0.07 | V=0.47 in

MODELL 3



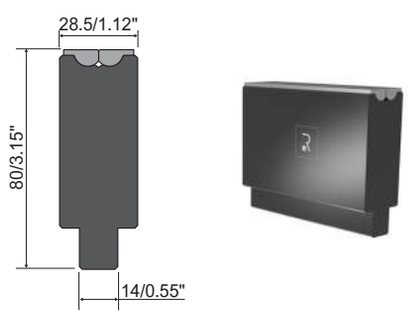
.Serie RVS >>

RVS80-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	6.3 kg	
440 mm	*17.32"*	5.8 kg	F

MODELL 1

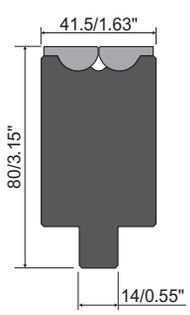


RVS80-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	8.3 kg	
450 mm	*17.72"*	7.8 kg	F

MODELL 2



Modell 1: 440 mm - *17.32"*
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59

Modell 2: 450 mm - *17.72"*
mm: 200-100-40-35-30-25-20
in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79

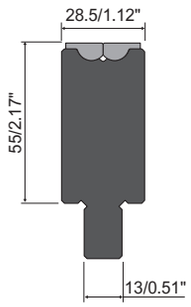
.Serie RVT55-60 >>

RVT55-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	5.5 kg	
440 mm	*17.32"*	5.0 kg	F

MODELL 1



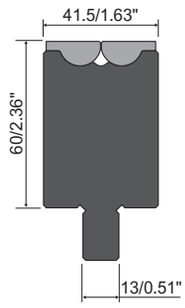


RVT60-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	7.9 kg	
450 mm	*17.72"*	7.4 kg	F

MODELL 2



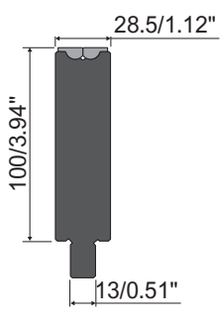
.Serie RVT100 >>

RVT100-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	9.4 kg	
440 mm	*17.32"*	8.6 kg	F

MODELL 1



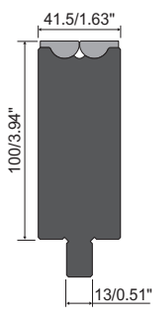


RVT100-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	12.4 kg	
450 mm	*17.72"*	11.7 kg	F

MODELL 2

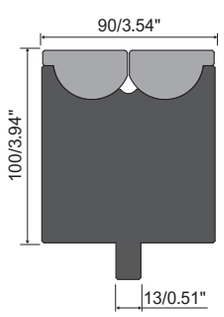


RVT100-3

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	30.9 kg	
455 mm	*17.91"*	28.5 kg	F

MODELL 3





Modell 1: 440 mm - *17.32"*
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59

Modell 2: 450 mm - *17.72"*
mm: 200-100-40-35-30-25-20
in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79

Modell 3: 455 mm - *17.91"*
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77

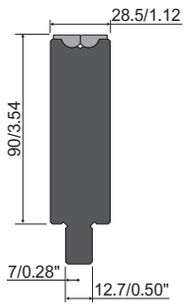
.Serie RVT90 >>

RVT90-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **1000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	9.4 kg	
440 mm	*17.32"*	7.8 kg	F

MODELL 1



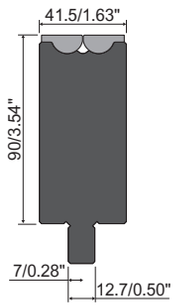


RVT90-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **1500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	11.3 kg	
450 mm	*17.72"*	10.6 kg	F

MODELL 2



.Serie RVM >>

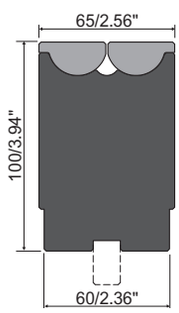
RVM2.5

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

mit Basis 60 *2.36"*

500 mm	*19.68"*	22.0 kg	
470 mm	*18.50"*	21.0 kg	F

MODELL 2.5



RVM2.5-13 / RVM2.5-12.7

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**



Mit Keilleiste 13 mm *0.51"*

500 mm	*19.68"*	23.5 kg	
470 mm	*18.50"*	22.4 kg	F

Mit Keilleiste 12.7 *0.5"*

500 mm	*19.68"*	23.5 kg	
470 mm	*18.50"*	22.4 kg	F

MODELL 2.5

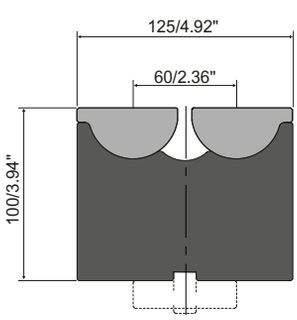
RVM3.5

42Cr: 900-1150 N/mm² **2000 kN/m max.**

mit Basis 60 *2.36"*

250 mm	*9.84"*	22.0 kg
500 mm	*19.68"*	44.0 kg

MODELL 3.5



RVM3.5-13 / RVM3.5-12.7

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**



Mit Keilleiste 13 mm *0.51"*

250 mm	*9.84"*	22.0 kg
500 mm	*19.68"*	44.0 kg

Mit Keilleiste 12.7 *0.5"*

500 mm	*9.84"*	22.0 kg
470 mm	*19.68"*	44.0 kg

MODELL 3.5

Modell 1: 440 mm - *17.32"*
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59

Modell 2: 450 mm - *17.72"*
mm: 200-100-40-35-30-25-20
in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79

Modell 2.5: 470 mm - *18.50"*
mm: 200-100-50-45-40-35
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.38

RVM70-3 / RVM70-3-60

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

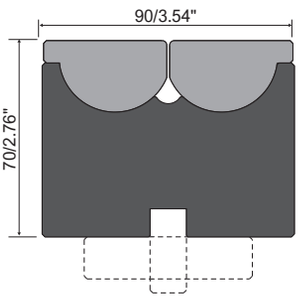
ohne Keilleiste

500 mm	*19.68"*	20.6 kg	
455 mm	*17.91"*	18.7 kg	F

mit Basis 60 mm *2.36"*

500 mm	*19.68"*	23.5 kg	
455 mm	*17.91"*	23.0 kg	F

MODELL 3





RVM70-3-13 / RVM70-3-12.7

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

Mit Keilleiste 13 mm *0.51"*

500 mm	*19.68"*	22.1 kg	
455 mm	*17.91"*	20.1 kg	F

Mit versetzter Keilleiste 12.7 *0.5"*

500 mm	*19.68"*	22.1 kg	
455 mm	*17.91"*	20.1 kg	F

RVM90-4 / RVM90-4-60

42Cr: 900-1150 N/mm² **3000 kN/m max.**

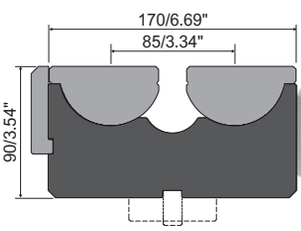
ohne Keilleiste

500 mm	*19.68"*	56.6 kg
250 mm	*9.84"*	22.7 kg

mit Basis 60 mm *2.36"*

500 mm	*19.68"*	61.3 kg
250 mm	*9.84"*	24.6 kg

MODELL 4





RVM90-4-13 / RVM90-4-12.7

42Cr: 900-1150 N/mm² **3000 kN/m max.**

Mit Keilleiste 13 mm *0.51"*

500 mm	*19.68"*	58.1 kg
250 mm	*9.84"*	23.3 kg

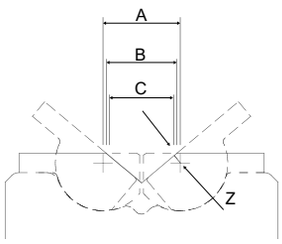
Mit versetzter Keilleiste 12.7 *0.5"*

500 mm	*19.68"*	58.1 kg
250 mm	*9.84"*	23.3 kg

Modell 3: 455 mm - *17.91"*
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77

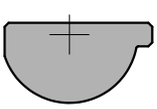
.Serie V verstellbare Matrizen >>

Alle Vorteile hinsichtlich der Rolla V Matrizen gelten auch für die Modelle mit verstellbarer V Öffnung. Diese Modelle haben, wie der Name schon sagt, die Möglichkeit einer Verstellung der Matrizenöffnung.
Jedes Modell, wie z.B. HD, 2, 2.5, 3 und 4, hat seine eigenen Parameter und es ist möglich einen passenden Stempel entsprechend den Anforderungen des zu realisierenden Innenradius zu liefern. Leider gibt es keinen universellen Stempel mit variabler Größe.
Alle variablen V-Modelle verfügen über 3 Arten austauschbarer Einsätze, abhängig je nach gewünschter Kantart: Flach-Einsätze für Standardkantung, Konkav-Einsätze für U-Profile mit Radien und V-Einsätze für eckige U-Profile. Dieselbe Matrize kann all diese Profiltypen erstellen, indem nur der Einsatz ausgewechselt wird.

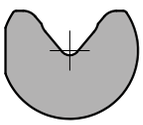


Modell	A		B		C		Z	
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
RVHD2	30	*1.18*	29	*1.14*	28.2	*1.11*	1.3	*0.05*
RVHD2.5	69	*2.72*	67.3	*2.65*	66.2	*2.61*	2.0	*0.08*
RVHD3	118	*4.65*	113.4	*4.46*	110.2	*4.34*	5.5	*0.22*
RVHD4	220	*8.66*	215	*8.46*	211.5	*8.33*	6.0	*0.24*

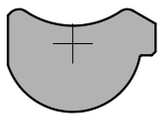
Modell	A		B		C		Z	
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
RVHD2	16	*0.63*	15	*0.59*	14.2	*0.56*	1.3	*0.05*
RVHD2.5	28	*1.1*	26.3	*1.04*	25.2	*0.99*	2.0	*0.08*
RVHD3	38	*1.5*	33.4	*1.31*	30.2	*1.19*	5.5	*0.22*
RVHD4	68.5	*2.7*	63.5	*2.5*	60	*2.36*	6.0	*0.24*



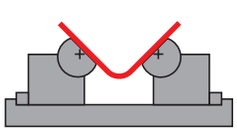
FLACH-EINSATZ



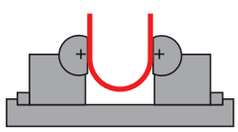
V-EINSATZ



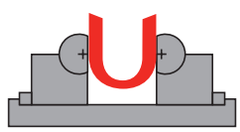
KONKAV-EINSATZ



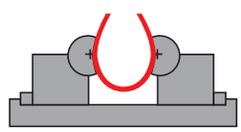
V-Biegen Flach-Einsatz



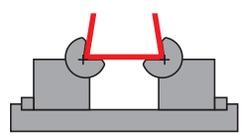
Radius-Biegen für U-Profile Flach-Einsatz



Konisches-Biegen Flach-Einsatz



Radius-Biegen für U-Profile Konkav-Einsatz



U-Biegen V-Einsatz

	Max. Belastbar-keit kN/m	Min. V Äquivalent mit Flach-Einsätzen		Max. V Äquivalent mit Flach-Einsätzen		Max. Materialdicke Flach-Einsätzen		Min. Außenradius mit Konkav-Einsätzen		Max. Außenradius mit Konkav-Einsätzen		Max. Materialdicke mit Konkav-Einsätzen		V Äquivalent mit V-Einsätzen		Min. Breite U-Profil mit V-Einsätzen		Max. Breite U-Profil mit V-Einsätzen		Außenradius min./max. mit mit V-Einsätzen		Max. Materialdicke mit V-Einsätzen	
		mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
RVHD2	2000	14	*0.55*	28	*1.10*	5	*0.19*	8	*0.31*	12	*0.47*	2	*0.07*	10	*0.39*	18.5	*0.72*	31.75	*1.25*	2.5-4	*0.09-0.15*	1.5	0.06
RVHD2.5	2500	25	*0.98*	65	*2.56*	10	*0.39*	15	*0.59*	27	*1.06*	4	*0.15*	18	*0.71*	35	*1.38*	72	*2.83*	4-9	*0.15-0.35*	2	*0.07*
RVHD3	3500	30	*1.18*	110	*4.33*	16	*0.63*	20	*0.78*	40	*1.57*	8	*0.31*	25	*0.98*	45	*1.77*	120	*4.72*	5-12	*0.19-0.47*	3	*0.11*
RVHD4	3500	60	*2.36*	210	*8.27*	26	*1.02*	40	*1.57*	65	2.56	12	0.47	40	1.57	72.5	2.85	220	8.66	5-20	*0.19-0.78*	5	0.19

Diese Tabelle dient als Leitfaden - Es wird empfohlen, umfangreiche Tests durchzuführen.
Bitte fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an, um die genauen Daten zu erhalten.

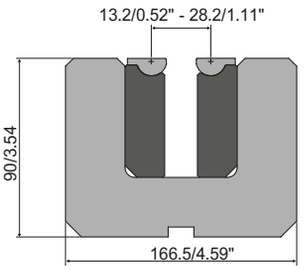
RVHD2

42Cr: 900-1150 N/mm² **2000 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	67.5 kg
250 mm	*9.84"*	27.0 kg

V RANGE
MM: 13.2 - 28.2
IN: 0.52 - 1.11



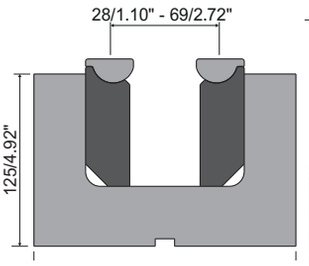


RVHD2.5

42Cr: 900-1150 N/mm² **2500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	67.5 kg
250 mm	*9.84"*	27.0 kg

V RANGE
MM: 28 - 69
IN: 1.10 - 2.72



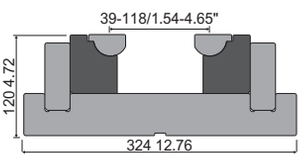


RVHD3

42Cr: 900-1150 N/mm² **3500 kN/m max.**

500 mm	*19.68"*	98.0 kg
250 mm	*9.84"*	38.1 kg

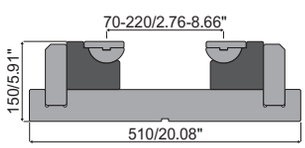
V RANGE
MM: 39 - 118
IN: 1.53 - 4.65





RVHD4

42Cr: 900-1150 N/mm² **4000 kN/m max.**



500 mm	*19.68"*	200.0 kg
250 mm	*9.84"*	80.0 kg

V RANGE
MM: 70 - 220
IN: 2.76 - 8.66



INKLUSIVE GRIFFE

Um die Handhabung der Matrizen der Serien RVM, RVPV3 und RVHD zu erleichtern, können spezielle Griffe zum manuellen Heben (sofern das Gewicht dies zulässt) oder mechanisch durch die bereits vorbereiteten Gewindebohrungen, verwendet werden. Dank dieser Lösung ist das Positionieren und Entfernen des Werkzeugs von der Abkantpresse ein einfacher und sicherer Vorgang.

RVX1 Matrizenfett ist ein Lithiumschmiermittel mit besonderen Eigenschaften. Dank seiner Additive hält es den hohen Belastungen durch Kompression stand. Es schützt die rotierenden Komponenten und ist sehr gut geeignet um den Sitz der Einsätze und Rollen zu erhalten und Abrieb zu vermeiden.

.Serie XT >>

Die Rolla V Matrizen der Serie XT sind ideal für:
- die Durchführung von Gegenbiegungen dank des schmalen Matrizenstegs;
- die Biegung von Blechen mit Verformungen nahe der Biegelinie;
- die Biegung von sehr kurzen Schenkeln gegenüber normalen Matrizen;
- die Biegung von schräg geschnittenen Blechen ohne diese zu deformieren;
- die Biegung von Profilen mit Ösen und/oder Bohrungen nahe der Abkantlinie.

MINDESTE SCHENKELLÄNGE FÜR STAHL

	RVXT-1				RVXT-2			
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
Oberwerkzeugradius	**R0.5**	***R0.019***	**R1.0**	***R0.039***	**R0.5**	***R0.019***	**R1.0**	***R0.039***
Materialdicke 0.5 mm - *0.019"*	2.7	*0.10*	2.9	*0.11*				
Materialdicke 0.8 mm - *0.031"*	3.2	*0.12*	3.1	*0.12*	4.9	*1.19*	4.7	*0.18*
Materialdicke 1.0 mm - *0.039"*	3.5	*0.14*	3.6	*0.14*	5.5	*0.22*	5.4	*0.21*
Materialdicke 1.5 mm *0.059"*					6.0	*0.24*	6.1	*0.24*
Materialdicke 2.0 mm *0.078"*					5.8	*0.23*	6.6	*0.26*

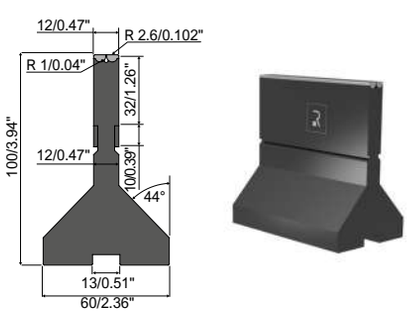
ERFORDERLICHE PRESSKRAFT - STAHL MIT MAX. 450 N/mm2 (kN/m), 90°

	RVXT-1				RVXT-2					
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*
Oberwerkzeugradius	**R0.2**	***R0.007***	**R1.0**	***R0.039***	**R0.2**	***R0.007***	**R1.0**	**R0.039**	**R3.0**	**R0.11**
Materialdicke 0.3 mm - *0.01"*	40	*1.57*	50	*1.96*	40	*1.57*	50	*1.96*	50	*1.96*
Materialdicke 0.5 mm **-** *0.019"*	50	*1.96*	60	*2.36*	50	*1.96*	50	*1.96*	50	*1.96*
Materialdicke 0.8 mm - *0.031"*	100	*3.93*	130	*5.11*	70	*2.75*	80	*3.15*	90	*3.54*
Materialdicke 1.0 mm - *0.039"*	150	*5.90*	190	*7.48*	80	*3.15*	100	*3.93*	130	*5.11*
Materialdicke 1.2 mm - *0.04"*	240	*9.45*	300	*11.81*	110	*4.33*	140	*5.51*	180	*7.08*
Materialdicke 1.6 mm - *0.06"*					200	*7.87*	220	*8.66*	250	*9.84*
Materialdicke 2.0 mm - *0.078"*					300	*11.81*	330	*12.99*		
Materialdicke 2.3 mm - *0.09"*					400	*15.74*	420	*16.53*		

RVXT-1

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

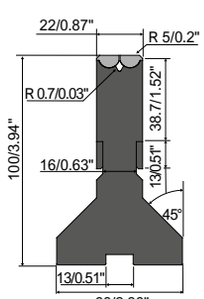
50 mm	*1.97"*	0.2 kg	
100 mm	*3.94"*	0.4 kg	
200 mm	*7.87"*	0.9 kg	
500 mm	*19.68"*	2.1 kg	
440 mm	*17.32"*	1.9 kg	F



RVXT-2

42Cr: 900-1150 N/mm² **500 kN/m max.**

50 mm	*1.97"*	1.0 kg	
100 mm	*3.94"*	2.0 kg	
200 mm	*7.87"*	4.0 kg	
500 mm	*19.68"*	10.0 kg	
440 mm	*17.32"*	8.8 kg	F



Bei Arbeiten, bei denen das Blech keine Abkantspuren aufweisen darf, befestigen Sie das RVX Schutzband an den Matrizen. Es handelt sich dabei um Klebestreifen aus Verbundwerkstoffen, die in der Lage sind der ausgeübten Kraft standzuhalten und eine reibungsfreie Kontaktfläche mit dem Blech beizubehalten.

Modell 1: 440 mm - *17.32"*
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59

RVX1

MatrizenFETT

RVX1 Matrizenfett ist ein Lithiumschmiermittel mit besonderen Eigenschaften. Dank seiner Additive hält es den hohen Belastungen durch Kompression stand. Es schützt die rotierenden Komponenten und ist sehr gut geeignet um den Sitz der Einsätze und Rollen zu erhalten und Abrieb zu vermeiden. Eine Einzelpackung enthält 500g Fett.

RV-TO

MONTAGEINSTRUMENT

Das Montageinstrument wurde entwickelt, um das Lösen der Feder von ihrem unteren Haltestift zu erleichtern. Dank seiner Form können Sie mit dem Werkzeug den Betrieb in absoluter Sicherheit starten und verschlissene Teile sehr schnell austauschen.

RVX-TAPE

SCHUTZBAND

Bei Arbeiten, bei denen das Blech keine Abkantspuren aufweisen darf, befestigen Sie das RVX Schutzband an den Matrizen. Es handelt sich dabei um Klebestreifen aus Verbundwerkstoffen, die in der Lage sind der ausgeübten Kraft standzuhalten und eine reibungsfreie Kontaktfläche mit dem Blech beizubehalten.

Kompatibilität	Federn	Einsätze	Untere Sicherheitsstifte	U-Clip
RVP60-1	RVP60-1/SP	RVP60-1/IN	RVP60-1/DO	RVP60-1/U
RVP65-2	RVP65-2/SP	RVP65-2/IN	RVP65-2/DO	RVP65-2/U
RVP100-3	RVP100-3/SP	RVP100-3/IN	RVP100-3/DO	RVP100-3/U
RVS80-1	RVS80-1/SP	RVS80-1/IN	RVS80-1/DO	RVS80-1/U
RVS80-2	RVS80-2/SP	RVS80-2/IN	RVS80-2/DO	RVS80-2/U
RVT55-1	RVT55-1/SP	RVT55-1/IN	RVT55-1/DO	RVT55-1/U
RVT60-2	RVT60-2/SP	RVT60-2/IN	RVT60-2/DO	RVT60-2/U
RVT100-1	RVT100-1/SP	RVT100-1/IN	RVT100-1/DO	RVT100-1/U
RVT100-2	RVT100-2/SP	RVT100-2/IN	RVT100-2/DO	RVT100-2/U
RVT100-3	RVT100-3/SP	RVT100-3/IN	RVT100-3/DO	RVT100-3/U
RVT90-1	RVT90-1/SP	RVT90-1/IN	RVT90-1/DO	RVT90-1/U
RVT90-2	RVT90-2/SP	RVT90-2/IN	RVT90-2/DO	RVT90-2/U
RVM2.5	RVM2.5/SP	RVM2.5/IN	RVM2.5/DO	RVM2.5/U
RVM3.5	RVM3.5/SP	RVM3.5/IN	RVM3.5/DO	RVM3.5/U
RVM70-3	RVM70-3/SP	RVM70-3/IN	RVM70-3/DO	RVM70-3/U
RVM90-4	RVM90-4/SP	RVM90-4/IN	RVM90-4/DO	RVM90-4/U
RVHD2	RVHD2/SP	RVHD2/IN	RVHD2/DO	RVHD2/U
RVHD2.5	RVHD2.5/SP	RVHD2.5/IN	RVHD2.5/DO	RVHD2.5/U
RVHD3	RVHD3/SP	RVHD3/IN	RVHD3/DO	RVHD3/U
RVHD4	RVHD4/SP	RVHD4/IN	RVHD4/DO	RVHD4/U
RVPV3	RVPV3/SP	RVPV3/IN	RVPV3/DO	RVPV3/U
RVXT-1	RVXT-1/SP	RVXT-1/IN	RVXT-1/DO	RVXT-1/U
RVXT-2	RVXT-2/SP	RVXT-2/IN	RVXT-2/DO	RVXT-2/U

.Verstellbare Matrizen und Matrizen mit Einlaufwellen

Verstellbare Matrizen, Matrizen mit Einlaufwellen und das exklusive patentierte Rolleri Vario-System. Der Rolleri Vario ist ein patentiertes System mit verstellbarer V-Öffnung.
Mit dieser Lösung können wir eine einzige Aufrüstung auf der Abkantpresse installieren und die Matrizenöffnung über den Maschinensteuerung oder über ein manuelles System verstellen.

.Rolleri VARIO >>

Der Rolleri Vario ist ein patentiertes System mit verstellbaren Matrizenöffnungen. Mit dieser Lösung können wir ein einziges Werkzeug auf der Abkantpresse installieren und die Matrizenöffnungen über die CNC oder über ein manuelles System steuern und einstellen.
Die Hauptmerkmale des Rolleri Vario sind: Einfache Handhabung;
Tragkraft von 2500kN/m bis 3000kN/M je nach Modell; Biegewinkel von 60° um die Rückfederung des Materials besser zu kontrollieren; Modularität in der Länge.
Der Rolleri Vario ist in einzelnen Standarmodulen 1000mm lang hergestellt, die nebeneinander angeordnet und verbunden werden. So können wir durch Verbindung der einzelnen Module eine Mindestlänge von 1000mm (39.37") abdecken bis zu einer maximalen Länge, die der Länge der Abkantpresse
entspricht. Die heutigen sich auf dem Markt befindlichen Modelle haben eine maximale Länge von 18 Metern.
Eine Besonderheit des Rolleri Vario ist die Möglichkeit die Module unabhängig voneinander zu verwenden, sodass unterschiedliche V Öffnungen entlang der Gesamtlänge eingestellt werden können und somit verschiedene Biegestationen erstellt werden können.
Dank dieser Modularität ist es möglich unterschiedliche Winkel und Innenradien zu realisieren.
Die äußerst praktische Anwendung des Rolleri Vario ist durch ein pneumatisches System, welches schnell von einer Matrizenöffnung auf die andere wechseln kann, ausgezeichnet. Hat der Rolleri Vario die gewünschte Position erreicht wird der Luftdruck entfernt und die Matrize wird blockiert und ist somit bereit zum Biegen. Die notwendige Zeit um einen Wechsel der Matrizenöffnung durchzuführen beträgt selbst in der manuellen Version ca. 5 Sekunden. Das System wird mit einem akustischen Gerät geliefert, das die korrekte Positionierung für jede Matrizenöffnung signalisiert.
Rolleri Vario ist mit gehärteten R11-Festelementen ausgestattet, ein effektiver Kompromiss zum Kanten verschiedener Blech Arten und Blechdicken. Der Rolleri Vario wird aus hochfesten Stählen hergestellt und seine Basis ist induktionsgehärtet.
Des Weiteren ist ein Schutz aus Stoff vorgesehen, welcher sehr schnell im Innern der Matrizenöffnung positioniert werden kann um zu verhindern, dass sich Staub und Materialreste ablagern können.
Die Standard Version des Rolleri Vario wird mit einem minimalen V von 40mm (15.75") und einem maximalen V von 400mm (15.75") angeboten. Insgesamt gibt es vier Modelle mit unterschiedlichen maximalen V Öffnungen von 200mm (7.87"), 260mm (10.23"), 300mm (11.81") und 400mm (15.75"). Jedes System kann manuell mit einem unabhängigen Steuergerät gesteuert werden.
Es ist auch möglich, den Rolleri Vario mit einer zusätzlichen Adapterschiene zu verwenden um Matrizen aller Typen wie R1-, R2-, R3- und R4 Aufnahme montieren zu können. Der Rolleri Vario ist eine Synthese aus Technologie, Praktikabilität, Sicherheit und Ersparnis: Die durchschnittlichen Rüstzeiten werden um 85% reduziert, der Bediener handhabt keine sperrigen und schweren Werkzeuge mehr und die Investition ist deutlich niedriger als die Summe der Kosten der einzelnen Matrizen.

VARIO 50 - 200

mm	*in*
50	*1.97*
75	*2.95*
100	*3.94*
125	*4.92*
150	*5.90*
175	*6.89*
200	*7.87*

VARIO 40 - 260

mm	*in*
40	*1.57*
60	*2.36*
80	*3.15*
100	*3.94*
120	*4.72*
140	*5.51*
160	*6.23*
180	*7.09*
200	*7.87*
220	*8.66*
240	*9.45*
260	*10.23*

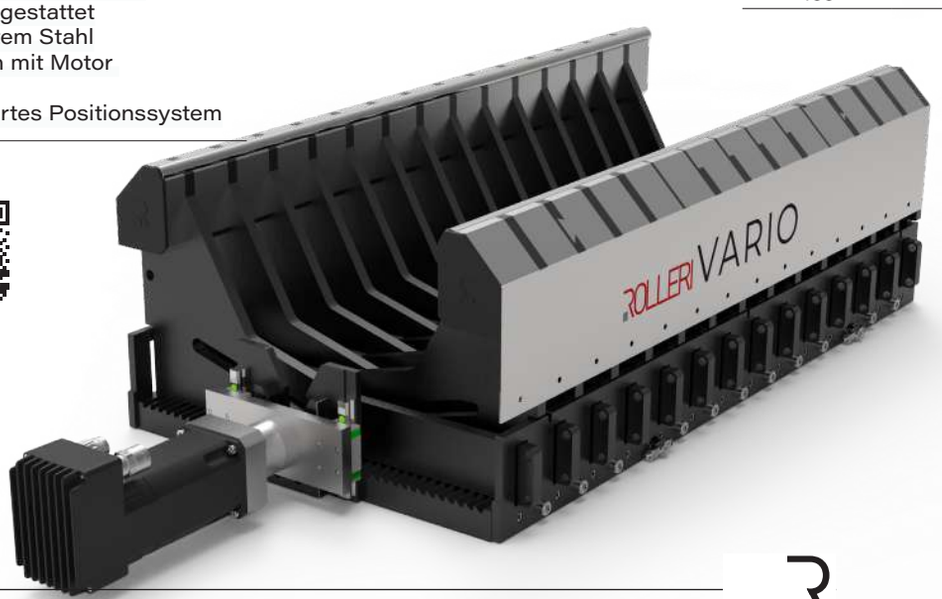
VARIO 50 - 300

mm	*in*
50	*1.97*
75	*2.95*
100	*3.94*
125	*4.92*
150	*5.90*
175	*6.89*
200	*7.87*
225	*8.86*
250	*9.84*
275	*10.83*
300	*11.81*

VARIO 50 - 400

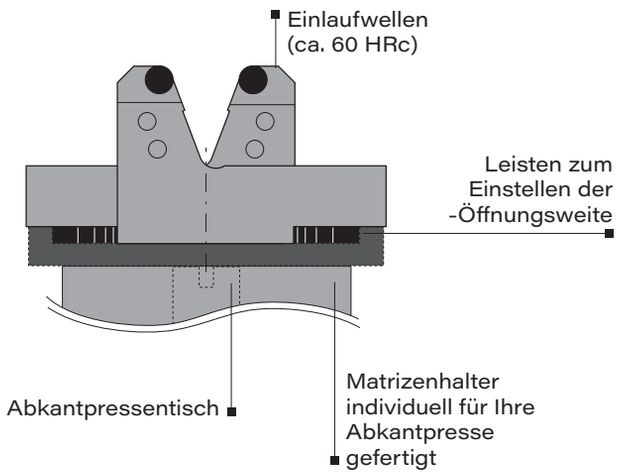
mm	*in*
50	*1.97*
75	*2.95*
100	*3.94*
125	*4.92*
150	*5.90*
175	*6.89*
200	*7.87*
225	*8.86*
250	*9.84*
275	*10.83*
300	*11.81*
325	*12.80*
350	*13.78*
375	*14.76*
400	*15.75*

- Rolleri Vario ist mit gehärteten R11-Radienelementen ausgestattet
- Struktur aus hochfestem Stahl
- Automatische Version mit Motor ausgestattet
- Pneumatisch gesteuertes Positionssystem



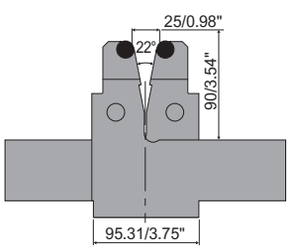
.Verstellbare Matrizen >>

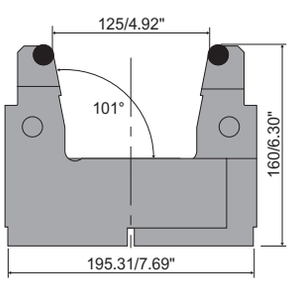
Die Matrizen der Serie AD dienen dazu, Bleche mit unterschiedlichen Dicken bequem mit einer einzigen Matrize zu biegen.
Die verschiedenen V Öffnungen können mit Hilfe von Einstellleisten auf einfache und schnelle Weise je nach Bedarf verstellt werden.
Vier verschiedene Modelle mit unterschiedlichen Öffnung sind für verschiedene Blechdicke verfügbar. Die Verstellung der Matrizenöffnung kann auf 3 Arten erfolgen: manuell, semiautomatisch durch Verwendung eines Anlassers oder durch Verwendung eines motorisierten Systems. Die Ausrüstung besteht aus 3 grundlegenden Komponenten: der Struktur, welche als Öffnung fungiert, dem Halter und den Leisten. Der Halter kann mit verschiedenen Werkzeugaufnahmen geliefert werden.
Die Leisten werden seitlich eingeführt und haben unterschiedliche Abmessungen um unterschiedliche V Öffnungen zu erhalten. Alle Matrizen der Serie AD haben gehärtete Einlaufrollen und ermöglichen ein Biegen bis zu einem Winkel von 30° um die Rückfederung besser zu kontrollieren. Um die Struktur zu schützen, ist die Matrize mit ihre eigene Schutzfolie geliefert Welcher im Innern der Matrizenöffnung positioniert wird und vor Staub und Blechresten schützt. Dieser Vorgang kann schnell und einfach ausgeführt werden. Ein wichtiges Merkmal dieses Werkzeugtyps ist die hohe Tragkraft, die bis zu 6000kN/m erreicht.
Für das Einspielen des Werkzeugs in die CNC der Abkantpresse sind entsprechende dxf Zeichnungen vorhanden.



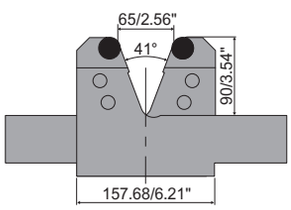
Die Schutzfolie ist in verschiedenen Größen verfügbar und wird im Innern der Matrizenöffnung positioniert um die Ablagerung von Staub und Materialresten zu vermeiden. Die Schutzfolie ist einfach anzuwenden und verursacht keine Unordnung währen der Biegephase.

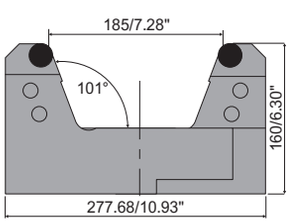
AD25.125



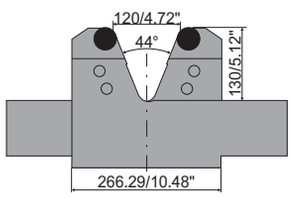


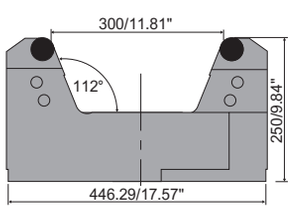
AD65.185



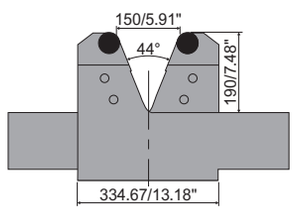


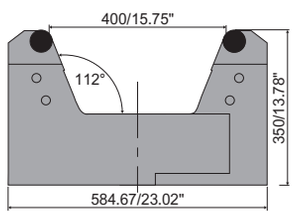
AD120.300





AD150.400





		AD25.125	AD65.125	AD120.300	AD150.400
		42Cr: 900-1150 N/mm²	42Cr: 900-1150 N/mm²	42Cr: 900-1150 N/mm²	42Cr: 900-1150 N/mm²
		1250 kN/m max. (90°)	2000 kN/m max. (90°)	4000 kN/m max. (90°)	6000 kN/m max. (90°)
		V 25-125 mm *0.98-4.92 in*	**V** 65-185 mm *2.56-7.28 in*	**V** 120-300 mm *4.72-11.81 in*	**V** 150-400 mm *5.91-15.75 in*
		° 30°-180°	**°** 60°-180°	**°** 60°-180°	**°** 60°-180°
		R 8 mm *0.31 in*	**R** 12.5 mm *0.49 in*	**R** 20 mm *0.79 in*	**R** 25 mm *0.98 in*
mm	*in*				
250	*9.84*	34.0 kg	44.0 kg		
500	*19.69*	64.0 kg	86.0 kg		
550	*21.65*	72.0 kg	96.0 kg		
1000	*39.37*	125.0 kg	170.0 kg		
1050	41.34	133.0 kg	180.0 kg		
600	23.62			360.0 kg	560.0 kg

BAR AD25.185

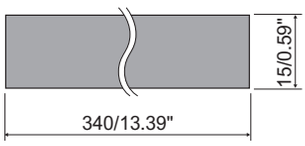
LEISTEN

42Cr: 900-1150 N/mm²

500 mm	*19.69"*	21.0 kg
1000 mm	*39.37"*	42.0 kg
2000 mm	*78.74"*	84.0 kg

Breite der Distanz-Einstellleiste:
2-5-10-15-20-30-40-50

ZU VERWENDEN MIT:
AD25.125



BAR AD120.300

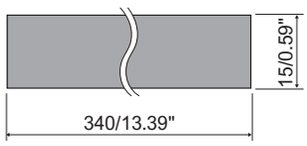
LEISTEN

42Cr: 900-1150 N/mm²

600 mm	*23.62"*	45.0 kg
1200 mm	*47.24"*	90.0 kg
1800 mm	*70.78"*	135.0 kg

Breite der Distanz-Einstellleiste:
2-5-10-15-20-30-40-50-60

ZU VERWENDEN MIT:
AD120.300



BAR AD150.400

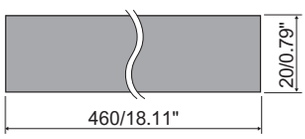
LEISTEN

42Cr: 900-1150 N/mm²

600 mm	*23.62"*	55.0 kg
1200 mm	*47.24"*	110.0 kg
1800 mm	*70.78"*	165.0 kg

Breite der Distanz-Einstellleiste:
5-10-15-20-30-40-50-60

ZU VERWENDEN MIT:
AD150.400



HAD25.125-A

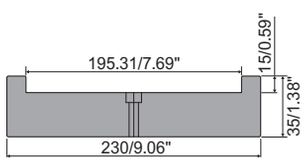
HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²

500 mm	*19.69"*	20.0 kg
1000 mm	*39.37"*	40.0 kg
2000 mm	*78.74"*	80.0 kg
3000 mm	*118.11"*	120.0 kg

Halter, mit flacher Aufnahme und Zapfen erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD25.125



HAD25.125-B

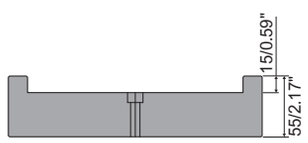
HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²

500 mm	*19.69"*	38.0 kg
1000 mm	*39.37"*	76.0 kg
2000 mm	*78.74"*	152.0 kg
3000 mm	*118.11"*	228.0 kg

Halter, mit flacher Aufnahme und Zapfen erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD25.125



HAD65.185-A

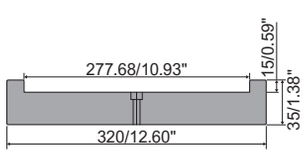
HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²

500 mm	*19.69"*	28.0 kg
1000 mm	*39.37"*	56.0 kg
2000 mm	*78.74"*	112.0 kg
3000 mm	*118.11"*	168.0 kg

Halter, mit flacher Aufnahme und Zapfen erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD65.185



HAD65.185-B

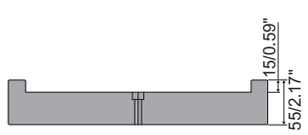
HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²

500 mm	*19.69"*	53.0 kg
1000 mm	*39.37"*	106.0 kg
2000 mm	*78.74"*	212.0 kg
3000 mm	*118.11"*	424.0 kg

Halter, mit flacher Aufnahme und Zapfen erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD65.185

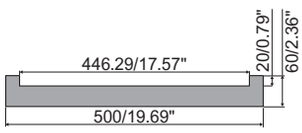


HAD120.300

HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²

600 mm	*23.62"*	99.0 kg
1200 mm	*47.24"*	198.0 kg
2400 mm	*94.49"*	396.0 kg
3000 mm	*118.11"*	495.0 kg



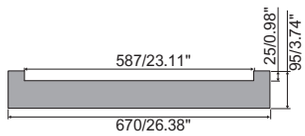
Adapter mit flacher Aufnahme erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD120.300

HAD150.400

HALTER

42Cr: 900-1150 N/mm²



600 mm	*23.62"*	230.0 kg
1200 mm	*47.24"*	460.0 kg
2400 mm	*94.49"*	920.0 kg
3000 mm	*118.11"*	1150.0 kg

Adapter mit flacher Aufnahme erhältlich

ZU VERWENDEN MIT:
AD150.400

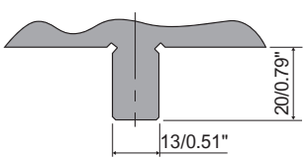
KANTLEKTIONEN HANDBUCH
Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

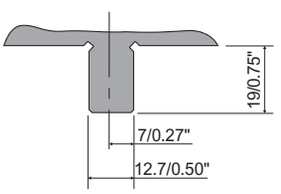
.Matrizen mit Einlaufwellen >>

Matrizen mit Einlaufwellen sind eine effektive Lösung zur Verringerung von Abkantspuren auf dem Blech. Die geschliffenen und gehärteten Einlaufwellen ermöglichen dem Blech geschmeidiger in die V Öffnung der Matrize einzudringen, da die Einlaufwellen sich drehen das Blech umgreifen und begleiten. Die Drehbewegung der Einlaufwellen bewirkt eine Dämpfung der Reibung wodurch auch die erforderliche Presskraft um bis zu 10-15% verringert wird.
Der Einlaufwellensitz ist so bearbeitet, dass die Einlaufwelle immer in Position bleibt und nicht herausfällt. Jede Matrize ist aus 42CrMo4 Werkzeugstahl und hat verschiedene Aufnahmetypen je nach Bedarf. Für eine bessere Kontrolle der Rückfederung liegt der Winkel aller Matrizen bei 78°.
Verfügbare Aufnahmen:

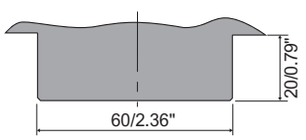
A11



A13

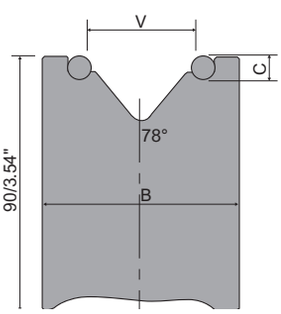


A10



MR90

	V		B		C		Länge		
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	
MR90.20.78	20	*0.79*	45	*1.77*	6	*0.24*	835	*32.87*	15.0 kg
MR90.24.78	24	*0.94*	49	*1.93*	6	*0.24*	835	*32.87*	17.0 kg
MR90.30.78	30	*1.18*	60	*2.36*	8	*0.31*	835	*32.87*	21.0 kg
MR90.40.78	40	*1.57*	70	*2.76*	8	*0.31*	835	*32.87*	24.0 kg
MR90.50.78	50	*1.97*	84	*3.31*	10	*0.39*	835	*32.87*	28.0 kg
MR90.60.78	60	*2.36*	94	*3.70*	10	*0.39*	835	*32.87*	31.0 kg
MR90.70.78	70	*2.76*	104	*4.09*	10	*0.39*	835	*32.87*	35.0 kg

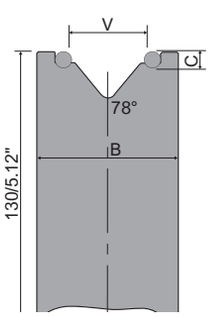




42Cr: 900-1150 N/mm²
Einlaufwelle: C53:610-760 N/mm²

MR130

	V		B		C		Länge		
	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	mm	*in*	
MR130.20.78	20	*0.79*	45	*1.77*	6	*0.24*	835	*32.87*	22.0 kg
MR130.24.78	24	*0.94*	49	*1.93*	6	*0.24*	835	*32.87*	25.0 kg
MR130.30.78	30	*1.18*	60	*2.36*	8	*0.31*	835	*32.87*	28.0 kg
MR130.40.78	40	*1.57*	70	*2.76*	8	*0.31*	835	*32.87*	34.0 kg
MR130.50.78	50	*1.97*	84	*3.31*	10	*0.39*	835	*32.87*	40.0 kg
MR130.60.78	60	*2.36*	94	*3.70*	10	*0.39*	835	*32.87*	45.0 kg
MR130.75.78	75	*2.95*	118	*4.65*	16	*0.63*	835	*32.87*	50.0 kg
MR130.80.78	80	*3.15*	123	*4.84*	16	*0.63*	835	*32.87*	55.0 kg
MR130.90.78	90	*3.54*	133	*5.24*	16	*0.63*	835	*32.87*	60.0 kg
MR130.100.78	100	*3.94*	143	*5.63*	16	*0.63*	835	*32.87*	65.0 kg
MR130.120.78	120	*4.72*	163	*6.42*	16	*0.63*	835	*32.87*	70.0 kg





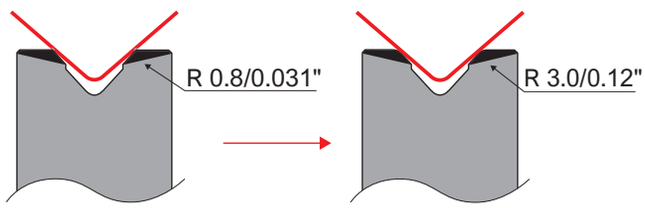
42Cr: 900-1150 N/mm²
Einlaufwelle: C53:610-760 N/mm²

.Abdruckfreies Kanten

Eine Herausforderung beim Abkanten ist die Vermeidung von Abkantspuren, wie z.B. Kratzer und Abkratzer auf der Oberfläche der gekanteten Teile.
Vor allem bei Profilen aus Edelstahl, Aluminium und lackierten Blechen.
Rolleri bietet verschiedene Lösungen, um solche Kantspuren an den Kontaktpunkten des Bleches mit der Matrize zu vermeiden.

.Rolfilm >>

Eine der häufigsten Methoden, zur Vermeidung von Abkantspuren auf dem Blechstück, ist die Verwendung von Abkantfolie. Dabei handelt es sich um eine Abkantfolie die in unterschiedlichen Materialdicken erhältlich ist und zwischen Blechwerkstück und Matrize aufgelegt wird. Die Wahl zwischen den unterschiedlichen Rolfilm Materialdicken, hängt je nach den zu biegenden Blechdicken ab. Für detaillierte Informationen dazu, wenden Sie sich bitte an sales@rolleri.de.
Die Mindestdicke beträgt 0,4 mm (0,02 "), während die maximale Dicke 2,0 mm (0,08") beträgt. Die Abkantfolie wird mit einer Lieferform in Rollenbändern von 100, 150 und 200 mm Breiten (3,94 ", 5,90" und 7,87 ") hergestellt. So können wir die gesamte Fläche nutzen und auf die X-Achse übertragen. Wenn Sie beispielsweise eine Matrize mit einer V-Öffnung von 20 mm verwenden, haben Sie mindestens 15/20 nutzbare Positionen auf demselben Rolfilm Bandstreifen, bevor Sie das gesamte Abkantfolienband vorschieben müssen. Die Rollen sind 3m, 10m, 20m und 30m lieferbar. So kann jeder die benötigte bzw. gewünschte Länge erwerben.
Ein sehr nützliches und vorteilhaftes Zubehörteil für die optimale Nutzung de Abkantfolie ist das CT-Abkantfolienhalter. Es wir je ein Abkantfolienhalter am linken und am rechten Ende der Matrize durch eine Klemme montiert, diese ist direkt am Steg befestigt. Im oberen Bereich befindet sich die Fixierstelle, in die die Abkantfolie eingelegt wird. Zwei gegenüberliegende Abkantfolienhalter (CT) sind entscheidend, um Rolfilm unter passender Spannung für den richtigen Gebrauch zu ziehen.
Abkantfolien haben ausgezeichnete Elastizitäts- und Kompressionseigenschaften.
Daher sind die Korrekturen am Programm der CNC minimal.
Ein wichtiger Tipp, die Rolfilm-Lebensdauer in derselben Position erheblich zu erhöhen, ist die Kombination ROLFILM und Matrizen mit vergrößertem Radius (z. B. T-Matrizen der CLASSIC-Serie - TR-Matrizen).



Standard T-Matrize mit kleinem Einlaufradius verursacht sichtbare Abkantspuren

T-Matrize TR mit vergrößertem Einlaufradius reduziert deutlich Abkantspuren

ROLFILM

Modell	Dicke		Breite		Länge	
	mm	*in*	mm	*in*	m	*in*
ROLFILM 3-0.4-100	0.4	*0.016*	100	*3.94*	3	*118.11*
ROLFILM 10-0.4-100	0.4	*0.016*	100	*3.94*	10	*393.7*
ROLFILM 20-0.4-100	0.4	*0.016*	100	*3.94*	20	*787.4*
ROLFILM 30-0.4-100	0.4	*0.016*	100	*3.94*	30	*1181.1*
ROLFILM 3-0.4-150	0.4	*0.016*	150	*5.91*	3	*118.11*
ROLFILM 10-0.4-150	0.4	*0.016*	150	*5.91*	10	*393.7*
ROLFILM 20-0.4-150	0.4	*0.016*	150	*5.91*	20	*393.7*
ROLFILM 30-0.4-150	0.4	*0.016*	150	*5.91*	30	*787.4*
ROLFILM 3-0.6-150	0.6	*0.024*	150	*5.91*	3	*118.11*
ROLFILM 10-0.6-150	0.6	*0.024*	150	*5.91*	10	*393.7*
ROLFILM 20-0.6-150	0.6	*0.024*	150	*5.91*	20	*787.4*
ROLFILM 30-0.6-150	0.6	*0.024*	150	*5.91*	30	*1181.1*
ROLFILM 3-0.6-200	0.6	*0.024*	200	*7.87*	3	*118.11*
ROLFILM 10-0.6-200	0.6	*0.024*	200	*7.87*	10	*393.7*
ROLFILM 20-0.6-200	0.6	*0.024*	200	*7.87*	20	*787.4*
ROLFILM 30-0.6-200	0.6	*0.024*	200	*7.87*	30	*1181.1*
ROLFILM 3-2-150	2.0	*0.079*	150	*5.91*	3	*118.11*
ROLFILM 10-2-150	2.0	*0.079*	150	*5.91*	10	*393.7*
ROLFILM 20-2-150	2.0	*0.079*	150	*5.91*	20	*787.4*
ROLFILM 30-2-150	2.0	*0.079*	150	*5.91*	30	*1181.1*

CT

ABKANTFOLIEN-HALTER

pro Stück	6 kg



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über ROLFILM zu erfahren.

.Polyurethan-Einsätze und Halter >>

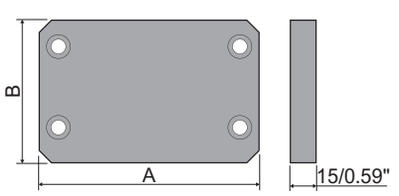
Polyurethan-Einsätze und Halter stellen eine Lösung dar, um hochwertige Radienprofile abzukanten.
Mit dieser Biegemethode erzielen wir zwei wesentliche Vorteile: Das Blech weist keine Abkantspuren auf und hat ausgezeichnete Regelmäßigkeit im Radius.
Der Polyurethan-Einsatz hat die Eigenschaft während der Druckkraft am Oberwerkzeug, sich in der Mitte zu komprimieren, um das Blech zu umfassen und zwangsmäßig angrenzend am Radius Stempel zu bleiben. Im Wesentlichen haben wir einen Abstreifer, der sich entsprechend dem Radius des Stempels verformt.
Wichtige Info dazu - Die maximale Blechdicke, die für diese Anwendung verwendet werden kann, beträgt 2mm.
Rolleri bietet je nach zu erzielendem Radius unterschiedliche Größen von Polyurethan-Einsätzen an. Für die Winkel des zu biegenden Profils gibt es den vollen Einsatz zur Erzileung von offenen Kantungen oder den Einsatz mit zentriertem Loch, um eine stärkere Komprimierung zu ermöglichen. Dank der größere Verformung des PU-Einsatzes kann man einen spitzen Winkel bekommen. Zweck der Halterung ist es, Verformungen des Polyurethan-Einsatzes zu begrenzen, um ihn nur gemäß dem Radius des Stempels zu modellieren. Aufgrund dessen benötigt man für jeden Einsatz den angemessenen Halter. Auf diese Weise werden die Verformungen in die richtigen Richtungen "geführt".
Der letzte zu berücksichtigende Punkt sind die Abschlußplatten PSTCON: Seitlich ist es immer erforderlich, den Einsatz zu halten, um keine unkontrollierten Verformungen zu erhalten, Solche Verformungen würden Unregelmäßigkeiten des gekanteten Profils verursachen, das in den letzten 100 mm offener sein könnte.(3.94") In der Regel wird diese Lösung mit den Haltern für Radienwerkzeuge der Kapitel R1, R2, R3 und R4 kombiniert.

PSTCON

ABSCHLUSSPLATTEN

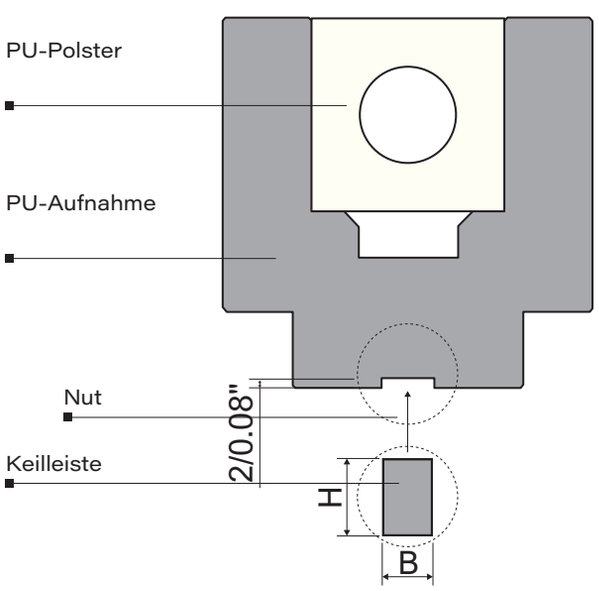
C45: 560-710 N/mm2

	A mm	*A in*	B mm	*B in*	
PSTCON25	58	*2.28*	58	*2.28*	1.2 kg
PSTCON50	108	*4.25*	75	*2.95*	0.8 kg
PSTCON75	123	*4.84*	80	*3.15*	1.0 kg
PSTCON100	153	*6.02*	80	*3.15*	1.2 kg





Montagebeispiel

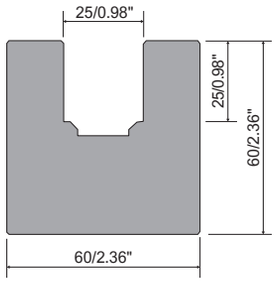


MPG25

C45: 560-710 N/mm2

835 mm	*32.87″*	18.5 kg
415 mm	*16.34″*	9.2 kg

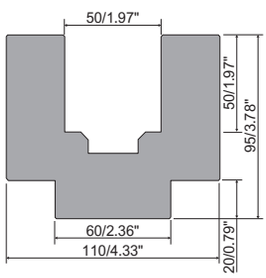




MPG50

C45: 560-710 N/mm2

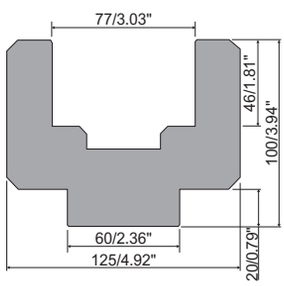




MPG75

C45: 560-710 N/mm2

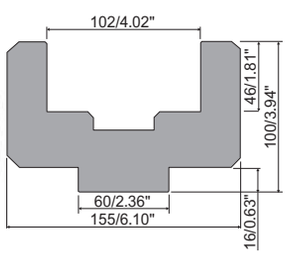




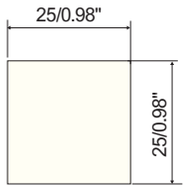
MPG100

C45: 560-710 N/mm2



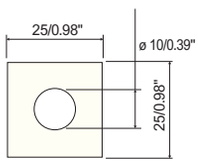


GM 25X25



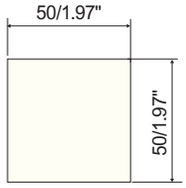
835 mm	*32.87″*	0.6 kg
415 mm	*16.34″*	0.3 kg

GMF 25X25X10



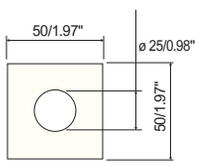
835 mm	*32.87″*	0.6 kg
415 mm	*16.34″*	0.3 kg

GM 50X50



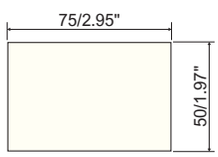
835 mm	*32.87″*	2.5 kg
415 mm	*16.34″*	1.2 kg

GMF 50X50X25



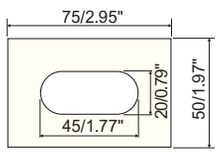
835 mm	*32.87″*	2.5 kg
415 mm	*16.34″*	1.2 kg

GM 75X50



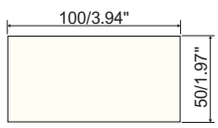
835 mm	*32.87″*	3.5 kg
415 mm	*16.34″*	1.7 kg

GMF 75X50X20



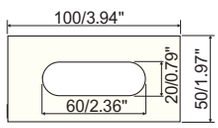
835 mm	*32.87″*	3.5 kg
415 mm	*16.34″*	1.7 kg

GM 100X50



835 mm	*32.87″*	2.5 kg
415 mm	*16.34″*	1.2 kg

GMF 100X50X20



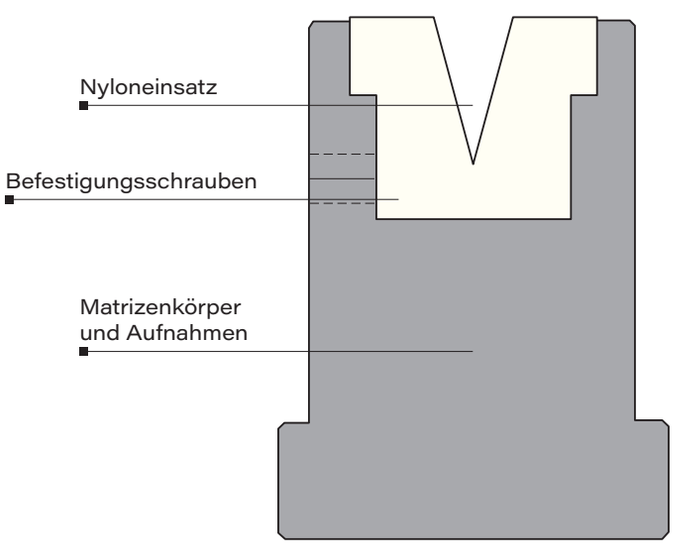
835 mm	*32.87″*	3.0 kg
415 mm	*16.34″*	2.2 kg

.Kunststoffmatrizen >>

Eine Lösung zur Vermeidung von Abkantspuren auf dem Blech ist die Verwendung von Nyloneinsätzen (Kunststoff) mit ihren jeweiligen Haltern.
Bei dieser Anwendung ist der Nyloneinsatz verarbeitet, so dass er im inneren eine V-Öffnung wie bei Standard Matrizen hat.
Der wesentliche Unterschied wird durch das Material dargestellt, das nicht aus Stahl, sondern aus Nylon besteht, um die Reibung des Blechs während der Eindringphase in die Matrizenöffnung zu verringern. In diesem Fall ist die Oberfläche weich und somit zeigt das Blech keine Abkantspuren.
Für jeden Einsatz kann man die notwendige V-Öffnung von 6mm bis 16mm (0.24" bis 0.63"), sowie den Winkel zwischen 88°, 60°, 45° und 30° wählen. Der Einsatz wird immer in seinem Halter ohne übermäßiges Spiel eingelegt. An der Außenseite des Halters befinden sich Befestigungsschrauben auf der Bedienerseite, um den Befestigungsvorgang zu erleichtern.
Die Außenmaße des Einsatzkörpers betragen: 14, 20, 30 mm (0.55 ", 0.79", 1.18 ") und hängen von der zu kantenden Blechstärke ab, sodass der Halter die notwendige Presskraft halten kann.

Der Hauptgrund für diese Anwendung, ist die Notwendigkeit, Profile mit Gegenkanten zu realisieren, indem Matrizen mit schmalem Steg verwendet werden. Für die Programmierung des Werkzeugs innerhalb der CNC, wird wie bei einem herkömmlichen Werkzeug ein DXF geliefert.
Der Betreiber der Abkantpresse ist aufgefordert, den Biegewinkel häufiger auf Korrekturen zu überprüfen, die durch leichten Verschleiß der Matrizenradien, insbesondere bei ersten Kantungen oder mit einem neuem Einsatz, verursacht werden.



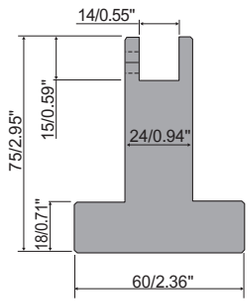


TN80.14

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	15.0 kg
415 mm	*16.34"*	7.5 kg

.TYP R1

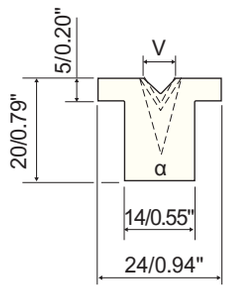




INS14...

EINSATZ **200 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	0.30 kg
415 mm	*16.34"*	0.15 kg



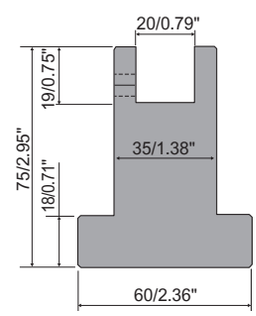
		V mm	*V in*
INS14.06.88	88°	6	*0.24*
INS14.08.88	88°	8	*0.31*
INS14.10.88	88°	10	*0.39*
INS14.06.60	60°	6	*0.24*
INS14.08.60	60°	8	*0.31*
INS14.10.60	60°	10	*0.39*
INS14.06.45	45°	6	*0.24*
INS14.08.45	45°	8	*0.31*
INS14.10.45	45°	10	*0.39*
INS14.06.30	30°	6	*0.24*
INS14.08.30	30°	8	*0.31*

TN80.20

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	19.0 kg
415 mm	*16.34"*	9.5 kg

.TYP R1

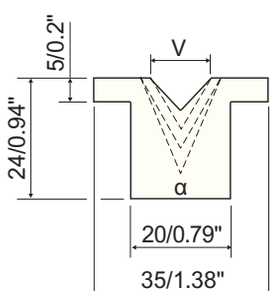




INS20...

EINSATZ **200 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	0.4 kg
415 mm	*16.34"*	0.2 kg



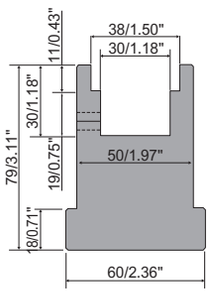
		V mm	*V in*
INS20.06.88	88°	6	*0.24*
INS20.08.88	88°	8	*0.31*
INS20.10.88	88°	10	*0.39*
INS20.12.88	88°	12	*0.47*
INS20.16.88	88°	16	*0.63*
INS20.06.60	60°	6	*0.24*
INS20.08.60	60°	8	*0.31*
INS20.10.60	60°	10	*0.39*
INS20.12.60	60°	12	*0.47*
INS20.16.60	60°	16	*0.63*
INS20.06.45	45°	6	*0.24*
INS20.08.45	45°	8	*0.31*
INS20.10.45	45°	10	*0.39*
INS20.12.45	45°	12	*0.47*
INS20.06.30	30°	6	*0.24*
INS20.08.30	30°	8	*0.31*
INS20.10.30	30°	10	*0.39*

TN80.30

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	25.0 kg
415 mm	*16.34"*	12.5 kg

.TYP R1

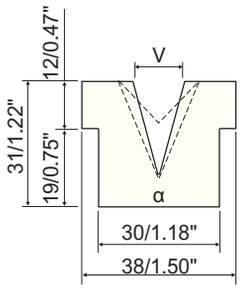




INS30...

EINSATZ **200 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	0.5 kg
415 mm	*16.34"*	0.3 kg



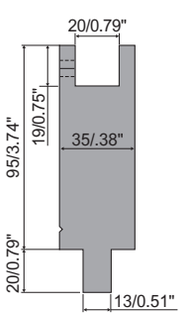
		V mm	*V in*
INS30.06.88	88°	6	*0.24*
INS30.08.88	88°	8	*0.31*
INS30.10.88	88°	10	*0.39*
INS30.12.88	88°	12	*0.47*
INS30.16.88	88°	16	*0.63*
INS30.20.88	88°	20	*0.79*
INS30.25.88	88°	25	*0.98*
INS30.06.60	60°	6	*0.24*
INS30.08.60	60°	8	*0.31*
INS30.10.60	60°	10	*0.39*
INS30.12.60	60°	12	*0.47*
INS30.16.60	60°	16	*0.63*
INS30.20.60	60°	20	*0.79*
INS30.06.45	45°	6	*0.24*
INS30.08.45	45°	8	*0.31*
INS30.10.45	45°	10	*0.39*
INS30.12.45	45°	12	*0.47*
INS30.16.45	45°	16	*0.63*
INS30.20.45	45°	20	*0.79*
INS30.06.30	30°	6	*0.24*
INS30.08.30	30°	8	*0.31*
INS30.10.30	30°	10	*0.39*
INS30.12.30	30°	12	*0.47*
INS30.16.30	30°	16	*0.63*

TMN95.20

C45: 560-710 N/mm² **1000 kN/m max.**

835 mm	32.87"	12.0 kg
415 mm	16.34"	6.0 kg

.TYP R2/R3

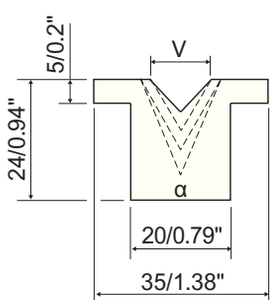




INS20...

EINSATZ **200 kN/m max.**

835 mm	32.87"	0.4 kg
415 mm	16.34"	0.2 kg



		V mm	*V in*
INS20.06.88	88°	6	*0.24*
INS20.08.88	88°	8	*0.31*
INS20.10.88	88°	10	*0.39*
INS20.12.88	88°	12	*0.47*
INS20.16.88	88°	16	*0.63*
INS20.06.60	60°	6	*0.24*
INS20.08.60	60°	8	*0.31*
INS20.10.60	60°	10	*0.39*
INS20.12.60	60°	12	*0.47*
INS20.16.60	60°	16	*0.63*
INS20.06.45	45°	6	*0.24*
INS20.08.45	45°	8	*0.31*
INS20.10.45	45°	10	*0.39*
INS20.12.45	45°	12	*0.47*
INS20.06.30	30°	6	*0.24*
INS20.08.30	30°	8	*0.31*
INS20.10.30	30°	10	*0.39*

.Zubehör

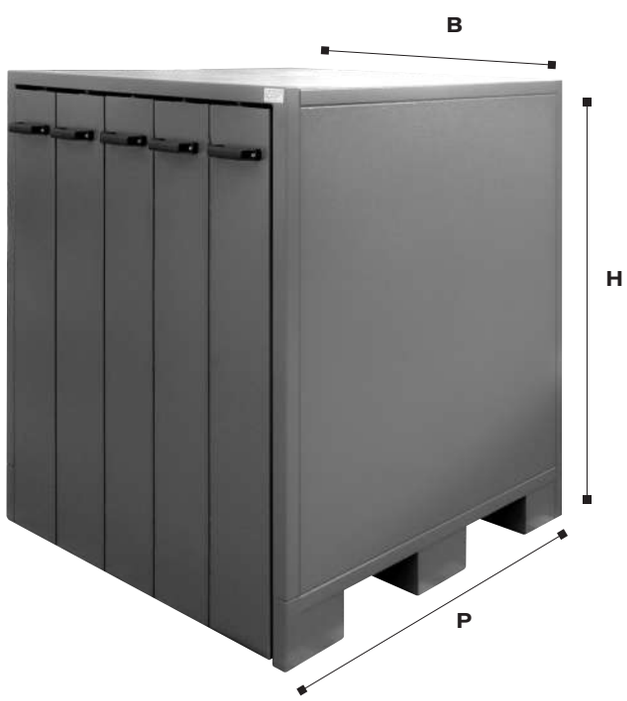
Eine breite Palette an Rolleri-Zubehör, das sowohl beim Kanten, als auch bei der Werkzeuglagerung und während der Ausrüstung von Abkantpressen nützlich ist.

.Abkantwerkzeugschränke: Eigenschaften >>

- Robuste Bauweise
- Werkzeuge geschützt vor Verschmutzung und evtl. Beschädigungen
- Übersichtliche und ordentliche Lagerung
- Möglichkeit der Höhenverstellung, durch speziell entwickelte Nuten
- Einlegeböden, die nach Bedarf auf verschiedenen Niveau des Auszuges gelegt werden können
- Weitere Farben auf Anfrage möglich

	Serie STANDARD	**Serie TOP**
Strukturdicke	1.5 mm	3.0 mm
Traglast pro Auszug	250-280 kg	900 kg
Kompatibilität	Überprüfen Sie die Modelle	universell
Abschließbare Schubladenart Einzelentriegelung	Mit integrierter Griffleiste	mit unabhängigem Schloss
Lochwand	Überprüfen Sie die Modelle	Schritt 25 mm

B = Breite
H = Höhe
P = Tiefe



.Abkantwerkzeugschränke Serie STANDARD >>

ARM 835-4

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1050 mm		
33.46"	*48.82"*	*41.34"*	4 (CS-1)	271 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm *32.87"*
Ca. 20 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51 in*

UC-13-1	**16**
UL-13-3	**4**



ARM 835-5

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1050 mm		
33.46"	*48.82"*	*41.34"*	5 (CS-1)	350 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm *32.87"*
Ca. 25 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51 in*

UC-13-1	**20**
UL-13-3	**5**



ARM 1060-4.13

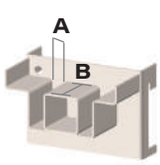
B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	4 (CS-2)	340 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm *32.87"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*

UL-13-4	**20**



	L mm	*L in*	A mm	*A in*	B mm	*B in*	
UC-13-1	125	*4.92"*	13	*0.51"*	76	*2.99"*	0.5 kg
UC-13-2	250	*9.84"*	13	*0.51"*	232	*9.13"*	1.0 kg
UC-20-1	125	*4.92"*	20	*0.79"*	76	*2.99"*	0.5 kg
UC-20-2	250	*9.84"*	20	*0.79"*	232	*9.13"*	1.0 kg



ARM 1060-5.13

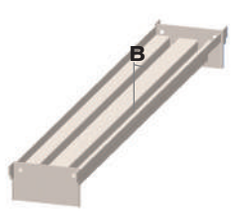
B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	5 (CS-1)	400 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm *32.87"*
Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*

UL-13-4	**25**



	L mm	*L in*	B mm	*B in*	
UL-13-1	270	*10.63"*	13	*0.51"*	1.2 kg
UL-13-2	580	*22.83"*	13	*0.51"*	2.5 kg
UL-13-3	1050	*41.34"*	13	*0.51"*	4.6 kg
UL-13-4	1360	*53.54"*	13	*0.51"*	6.0 kg
UL-20-1	270	*10.63"*	20	*0.79"*	1.4 kg
UL-20-2	580	*22.83"*	20	*0.79"*	3.2 kg
UL-20-3	1050	*41.34"*	20	*0.79"*	5.8 kg
UL-20-4	1360	*53.54"*	20	*0.79"*	7.5 kg



ARM 1060-4

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	4 (CS-2)	340 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 20 mm *0.79"*

UC-20-2	**16**
UL-20-4	**4**



ARM 1060-4-CV

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	4 (CS-2)	351 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 20 mm *0.79"*

UC-20-1	**20**
UL-20-4	**10**



ARM 1060-5

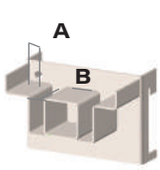
B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1360 mm		
40.94"	*48.82"*	*53.54"*	5 (CS-2)	400 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 20 mm *0.79"*

UC-20-2	**20**
UL-20-4	**5**



	L mm	*L in*	A mm	*A in*	B mm	*B in*	
UC-13-1	125	*4.92"*	13	*0.51"*	76	*2.99"*	0.5 kg
UC-13-2	250	*9.84"*	13	*0.51"*	232	*9.13"*	1.0 kg
UC-20-1	125	*4.92"*	20	*0.79"*	76	*2.99"*	0.5 kg
UC-20-2	250	*9.84"*	20	*0.79"*	232	*9.13"*	1.0 kg



ARM 1060-5-CV

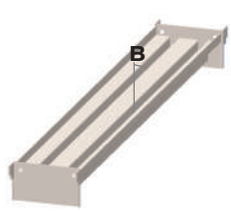
B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1360 mm		
40.94"	*48.82"*	*53.54"*	5 (CS-2)	490 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 20 mm *0.79"*

UC-20-1	**30**
UL-20-4	**10**



	L mm	*L in*	B mm	*B in*	
UL-13-1	270	*10.63"*	13	*0.51"*	1.2 kg
UL-13-2	580	*22.83"*	13	*0.51"*	2.5 kg
UL-13-3	1050	*41.34"*	13	*0.51"*	4.6 kg
UL-13-4	1360	*53.54"*	13	*0.51"*	6.0 kg
UL-20-1	270	*10.63"*	20	*0.79"*	1.4 kg
UL-20-2	580	*22.83"*	20	*0.79"*	3.2 kg
UL-20-3	1050	*41.34"*	20	*0.79"*	5.8 kg
UL-20-4	1360	*53.54"*	20	*0.79"*	7.5 kg



ARM 1060-4-T

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	4 (CS-2)	340 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 20.8/31.2 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*-20 mm *0.79"*

UL-13-4	**8**
UT-4	**8**



ARM 1060-4-T-CV

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1360 mm		
33.46"	*48.82"*	*53.54"*	4 (CS-2)	395 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 20.8/31.2 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*-20 mm *0.79"*

UC-13-1	**16**
UT-4	**8**



ARM 1060-5-T

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1360 mm		
40.94"	*48.82"*	*53.54"*	5 (CS-2)	400 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/41.6 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*-20 mm *0.79"*

UL-13-4	**10**
UT-4	**10**



ARM 1060-5-T-CV

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1360 mm		
40.94"	*48.82"*	*53.54"*	5 (CS-2)	400 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/41.6 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm *0.51"*-20 mm *0.79"*

UC-13-1	**24**
UT-4	**8**



	L mm	*L in*	
UT-1	270	*10.63"*	1.4 kg
UT-2	580	*22.83"*	3.2 kg
UT-3	1050	*41.34"*	5.8 kg
UT-4	1360	*53.54"*	7.5 kg

PASSEND FÜR STEMPEL MIT SICHERHEITSSTIFTEN



	L mm	*L in*	
UV-1	270	*10.63"*	1.0 kg
UV-2	580	*22.83"*	2.0 kg
UV-3	1050	*41.34"*	4.3 kg
UV-4	1360	*53.54"*	5.5 kg



WKS013 SET A

B	H	P	Auszüge	
660 mm	1240 mm	1050 mm		
33.46"	*48.82"*	*40.33"*	3	300 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 850 mm *33.46"*
Ca. 16 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH102	**9**
WEB360	**3**
TRB360	**12**



WKS033 SET A

B	H	P	Auszüge	
660 mm	1240 mm	1300 mm		
33.46"	*48.82"*	*51.18"*	3	312 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 19 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH103	**9**
WEB366	**3**
TRB360	**15**



WKS001 SET A

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1240 mm	1050 mm		
40.94"	*48.82"*	*40.33"*	5	330 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 850 mm *33.46"*
Ca. 16 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH102	**15**
WEB360	**5**
TRB360	**25**



WKS003 SET A

B	H	P	Auszüge	
850 mm	1240 mm	1300 mm		
40.94"	*48.82"*	*51.18"*	5	510 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 33 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH103	**15**
WEB366	**5**
TRB360	**25**



	L mm	*L in*	P mm	*P in*
WKH102	180	*7.08"*	1050	*41.33"*
WKH103	180	*7.08"*	1300	*51.18"*

WERKZEUGHALTER



	L mm	*L in*	P mm	*P in*
WKH502	180	*7.08"*	1050	*41.33"*
WKH504	180	*7.08"*	1300	*51.18"*

UNIVERSELLE REGALE



WKS035 SET A

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	1620 mm	1050 mm		
40.94"	*63.77"*	*40.33"*	5	590 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 850 mm *33.46"*
Ca. 44 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH103	**20**
WEB366	**5**
TRB360	**25**



WKS335 SET A

B	H	P	Auszüge	
660 mm	1620 mm	1300 mm		
25.98"	*63.77"*	*51.18"*	3	312 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 19 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH103	**12**
WEB366	**3**
TRB366	**5**



WKS006 SET A

B	H	P	Auszüge	
1040 mm	2140 mm	1300 mm		
40.94"	*84.25"*	*51.18"*	5	720 kg

900 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 44 m Lagerkapazität
Für alle Werkzeugsaufnahmen

WKH103	**20**
Universaltabletts	**10**
Behälter	**60**
WKH830	**1**



	L mm	*L in*	P mm	*P in*
WKH102	180	*7.08"*	1050	*41.33"*
WKH103	180	*7.08"*	1300	*51.18"*

KLEINE WANNE FÜR WERKZEUGE UND KLEINTEILE
WEB360 MIT NR.4 TRB360 INBEGRIFFEN
WEB366 MIT N° 5 TRB360 INBEGRIFFEN



BLECHTRENNWÄNDE



.Werkzeugwagen >>

A-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	*59.84"*	*45.66"*	30	108 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität

FÜR ABKANTWERKZEUGE R1

T-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	*59.84"*	*45.66"*	21	175 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität

FÜR ABKANTWERKZEUGE R2

B-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	*59.84"*	*45.66"*	21	135 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm *41.73"*
Ca. 26/39 m Lagerkapazität

FÜR ABKANTWERKZEUGE R3



WSW582

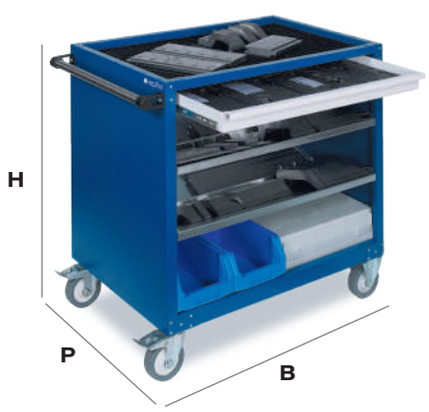
B	H	W	Einlegeböden
582 mm	922 mm	922 mm	
22.91"	*36.29"*	*36.29"*	1

Schräge Regale	**2**
rutschfeste Matte	**1**
feste Räder	**2**
Lenkrollen mit Bremse	**2**

WSW583 PLUS

B	H	W	Einlegeböden
582 mm	922 mm	922 mm	
22.91"	*36.29"*	*36.29"*	1

Schräge Regale	**2**
Supporti portautensili	**3**
feste Räder	**2**
Lenkrollen mit Bremse	**2**





MSA

MSA.D	rechts	pro Stück	1.4 kg
MSA.S	links	pro Stück	1.4 kg



Das MSA ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitlicher Auflagearm für Bleche verwendet werden kann.
Wann sollten die MSA-Auflagearme eingesetzt werden?
Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschläge aufgelegt werden kann.
Auf diese Weise erhalten wir eine Kantlinie mit der richtigen Neigung zur Außenkante des Blechs, da zwei Auflagepünkte für eine wiederholbare Kantung verwendet werden können.
MSA ist einstellbar, dies bedeutet, dass man dank der unterschiedlichen Neigungsmöglichkeiten und des Hinteranschlags, auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision abkanten kann.
Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System und wird durch sehr starke Magnete direkt am Steg der Matrize befestigt. Es gibt ein MSAD-Modell mit Anschlag auf der rechten Seite des Bleches und ein MSA-S mit Anschlag auf der linken Seite.

AS

3.5 kg



Das AS ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitlicher Auflagearm für Bleche verwendet werden kann. Wann sollten die AS-Auflagearme eingesetzt werden?
Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschläge aufgelegt werden kann. Auf diese Weise erhalten wir eine Kantlinie mit der richtigen Neigung zur Außenkante des Blechs, da zwei Auflagepünkte für eine wiederholbare Kantung verwendet werden. AS ist einstellbar, dies bedeutet, dass wir dank der unterschiedlichen Neigungsmöglichkeiten und des Hinteranschlags auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision abkanten kann. Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System und wird durch sehr starke Magnete direkt am Steg der Matrize befestigt.

AS FIX

3.0 kg



Das AS FIX ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitlicher Auflagearm für Bleche verwendet werden kann.
Wann sollte der AS FIX Winkelmesser eingesetzt werden?
Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschläge aufgelegt werden kann. Auf diese Weise erhalten wir eine perfekte 90° Biegelinie in Bezug auf die Außenkante des Blechs, wobei AS FIX als seitlicher Anschlag verwendet wird.
AS FIX dient als fester Anschlag und auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision abkanten kann.
Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System, das direkt am Steg der Matrize befestigt wird.

RIF

	L mm	*L in*	
RIF500	500	*19.68*	7.0 kg
RIF1000	1000	*39.37*	12.0 kg
RIF1500	1500	*59.05*	17.0 kg

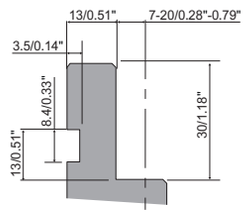


Der RIF stellt eine vordere Auflagearm für große Bleche dar. Das sind Haltevorrichtungen, die direkt an der Vorderseite der Abkantpressen angebracht werden und dank der vorhandenen Ösen auf der Befestigungsplatte, kann die Höhe so angepasst werden, dass sie der Matrizenhöhe entspricht.
Über die gesamte Länge des RIF ist eine Millimetrate für die korrekte Anordnung der vorderen Anschlagfinger angebracht. Zudem wird für eine sehr genaue Positionierung der mikrometrische Anschlag verwendet, der eine zentesimale Einstellung des Anschlags aufweist.
Es stehen unterschiedliche Längen zur Verfügung, sie können paarweise oder einzeln arbeiten.

.kleine Tischabkantpresse Easy Press >>

Rolleri Easy Press ist eine manuelle Abkantpresse, die keine speziellen Werkzeugsausrüstungen oder besondere Verbindungen zu ortsfesten Anlagen benötigt. Dank dieser Eigenschaften ist Easy Press eine vielseitige Abkantpresse.

KOMPATIBILITÄT



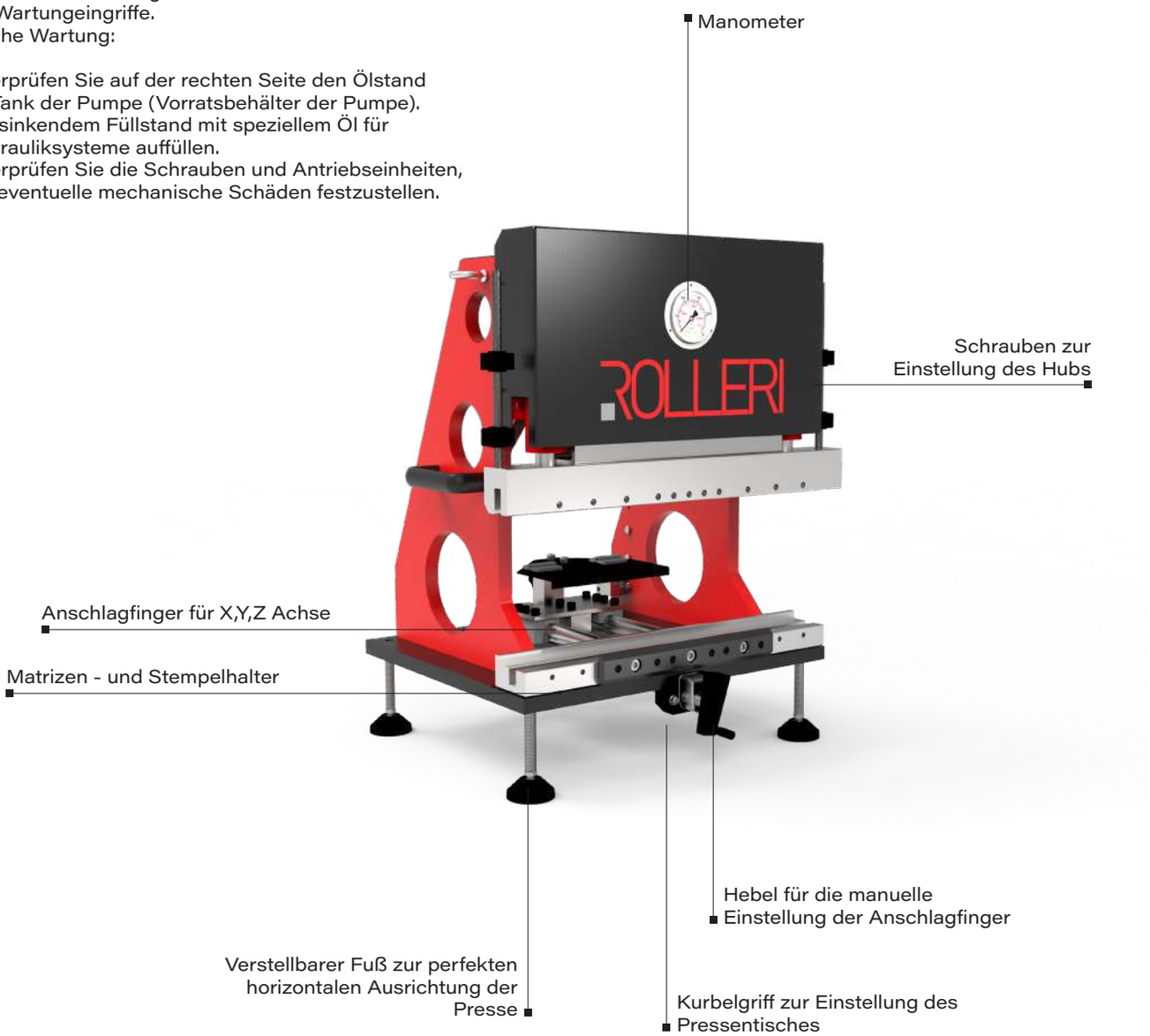
TECHNISCHE INFORMATIONEN

	Standard	Super six
Gewicht ohne Werkzeuge	111 Kg	120 Kg
Presskraft	Max 6.5 Ton	Max 6.5 Ton
Abkantlänge	Max 415 mm	Max 415 mm
Ausladung	100 mm	165 mm
Hub	Max 110 mm	Max 110 mm
Einbauhöhe	Max 180 mm	Max 250 mm
Rückzug des Hinteranschlags	Max 200 mm	Max 200 mm
Standardwerkzeuge Typ R1	●	●
Promecam Aufnahme mit Basis von	60 mm	60 mm
Bedienung mit Schalthebel	●	●
Fußbetätigung	○	○
Verwendete Ölsorte	Typ DTE 24	Typ DTE 24
Pneumatischer Druck des Pedals	6 bar	6 bar
Verbindungskabel Abkantpresse-Fußpedal	2.5-3 m mit weiblichen ¼ Gas Anschluss	2.5-3 m mit weiblichen ¼ Gas Anschluss

● = standard ○ = Auf Anfrage

INSTANDHALTUNG
Die Easy Press Rolleri funktioniert manuell und ohne jegliche elektrische Anlage, daher erfordert sie nur wenige Wartungeingriffe.
Monatliche Wartung:

- Überprüfen Sie auf der rechten Seite den Ölstand im Tank der Pumpe (Vorratsbehälter der Pumpe). Bei sinkendem Füllstand mit speziellem Öl für Hydrauliksysteme auffüllen.
- Überprüfen Sie die Schrauben und Antriebseinheiten, um eventuelle mechanische Schäden festzustellen.



.Abkant-Koffer

BOX

1.6 kg

Enthält alle erforderlichen Messinstrumente für die Abkantpressenbediener, um genaue Profile zu realisieren:

- Präzisions-Winkelmesser mit Lupe
- Anschlagwinkel
- Digitaler Messschieber.



.Zwischenstücke, Klemmplatten und Adapter

Die Zwischenstücke sind grundsätzlich in 2 Kategorien eingeteilt, fixe Zwischenstücke und Zwischenstücke mit Bombierungskeilen.
Für die fixen Zwischenstücke ist die Arbeitshöhe mit Toleranz +/- 0,01mm sehr wichtig, die die Leistungen des Bombierunstisches verbessert. Dies erleichtert die Arbeit der Bombierung des Pressentischs.
Die Zwischenstücke mit Bombierungskeil können die Bombierung jeder Abkantpresse einstellen. Jedes Zwischenstück muss dabei nummeriert und immer an derselben Stelle positioniert werden, um eine perfekte Bombierung und demnach einen präzisen Biegewinkel zu erzielen.

Die Adapter wurden mit dem Ziel entwickelt, die Abkantpresse unabhängig von ihrer ursprünglichen Aufnahme mit einer Vielzahl von Standardwerkzeugen auszustatten. Es gibt obere Adapter für die korrekte Montage der Stempel, während die unteren zur Befestigung der Matrizen nützlich sind.

INT100F

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"*

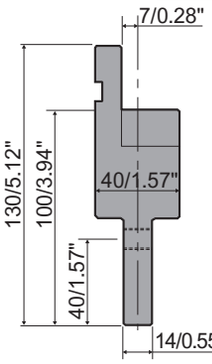
W=100 | H=130 m
W=3.94 | H=5.12

OHNE BOMBIERUNGSKEIL



INT100

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**





5.90" 3.5 kg

/=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

MIT BOMBIERUNGSKEIL

INT120F

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"*

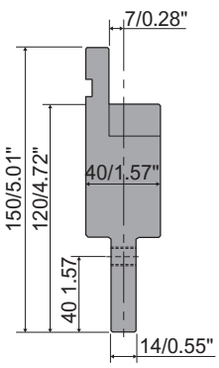
W=120 | H=150
W=4.72 | H=5.

OHNE BOMBIERUNGSKEIL



INT120

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**





5.90" 3.5 kg

:120 | H=150 mm
=4.72 | H=5.91 in

MIT BOMBIERUNGSKEIL

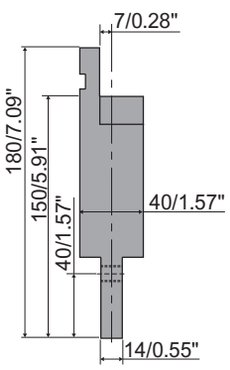
INT150

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 5.9 kg

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in

MIT BOMBIERUNGSKEIL





INT120-40

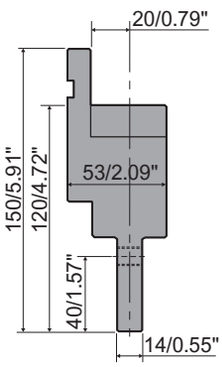
C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 5.2 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

MIT BOMBIERUNGSKEIL





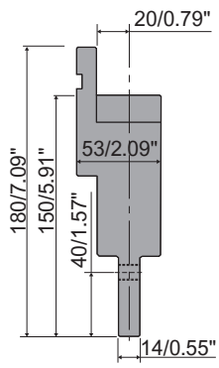
INT150-40

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 8 kg

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in





INT120HD

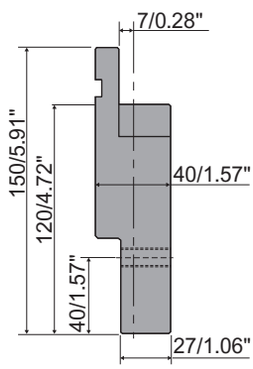
42CrMo4

1600 kN/m max.

150 mm *5.90"* 4 kg

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

HEAVY DUTY
SCHWERLAST





INT150HD

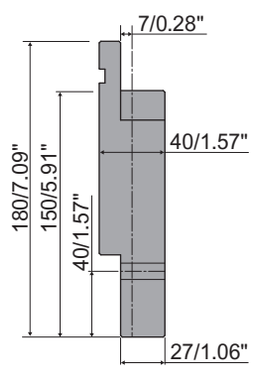
42CrMo4

1600 kN/m max.

150 mm *5.90"* 5.9 kg

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in

HEAVY DUTY
SCHWERLAST





Als Erweiterung wurde die Heavy Duty bzw. Schwerlast Version eingeführt. Die wichtigste Eigenschaft dieser Zwischenstücke ist die hohe Tragkraft pro Meter. Soll es die Presskraft über 1000kN/m notwendig sein, muss man ein Schwerlast-Zwischenstück wählen. Diese Art von Zwischenstücke erreichen dank des verwendeten Stahls und der Abmessungen eine Tragkraft von 1600kn/m. Diese sind sowohl mit Biegeachse 7mm als auch 20mm erhältlich und sind allesamt mit einem Bombierungskeil ausgestattet.

INT120-40HD

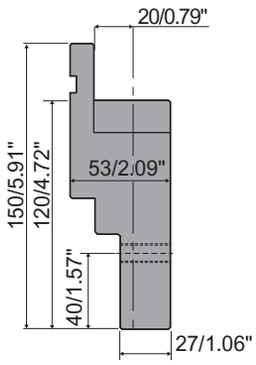
42CrMo4

1600 kN/m max.

150 mm *5.90"* 4 kg

W=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

HEAVY DUTY
SCHWERLAST





INT150-40HD

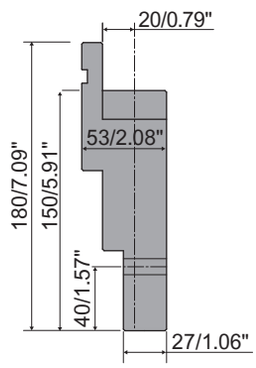
42CrMo4

1600 kN/m max.

150 mm *5.90"* 8 kg

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

HEAVY DUTY
SCHWERLAST





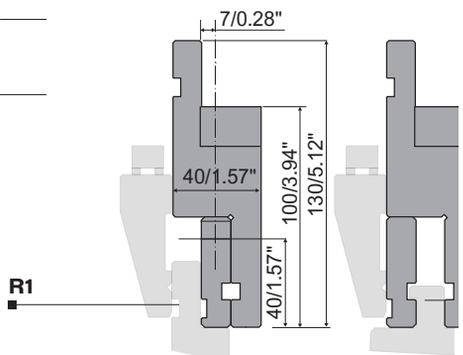
INT100-A

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 3.5 kg

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in





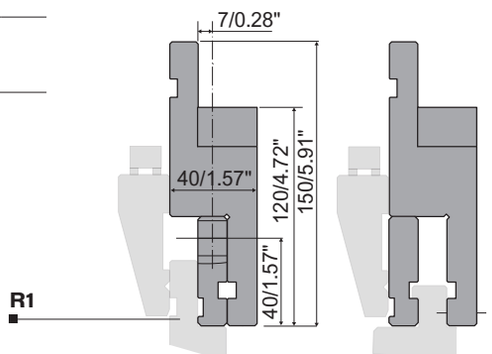
INT120-A

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 5.2 kg

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in





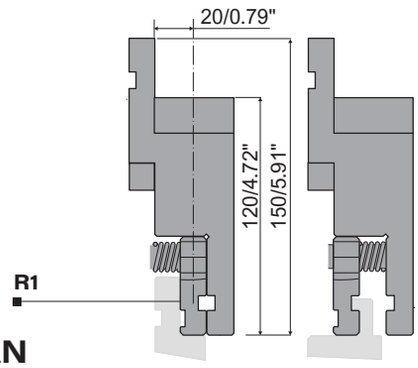
INT120-40-A

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 6.0 kg

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in





INT100-A AMERICAN

C45: 560-710 N/mm2

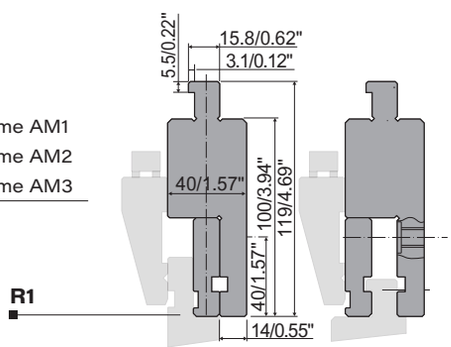
1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 3.5 kg

W=100 | H=119 mm
W=3.94 | H=4.69 in

- **INT100-AAM1** Werkzeugaufnahme AM1
- **INT100-AAM2** Werkzeugaufnahme AM2
- **INT100-AAM3** Werkzeugaufnahme AM3

X → R1





AD4

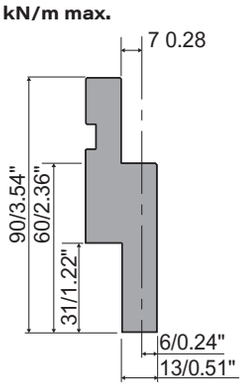
C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 1.8 kg

W=60 | H=90 mm
W=2.36 | H=3.54 in

OHNE BOMBIERUNGSKEIL

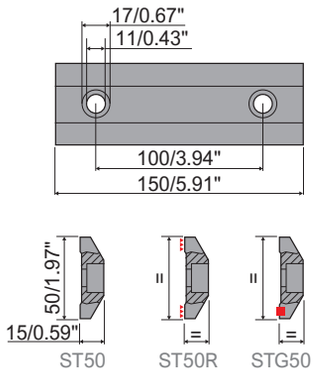




ST50 / ST50R / STG50

Fe37: 370-470 N/mm²

ST50	150 mm	*5.90"*	0.7 kg
ST50R	150 mm	*5.90"*	0.5 kg
STG50	150 mm	*5.90"*	0.7 kg



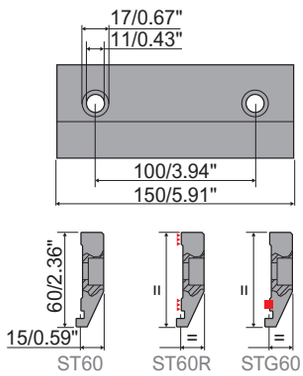
Jedes Zwischenstück benötigt eine Klemmplatte die entweder manuell, wie unsere ST50 und ST60, oder auch mit einem Hebel, wie unsere STL60, bedient werden kann.



ST60 / ST60R / STG60

Fe37: 370-470 N/mm²

ST60	150 mm	*5.90"*	0.8 kg
ST60R	150 mm	*5.90"*	0.8 kg
STG60	150 mm	*5.90"*	0.8 kg

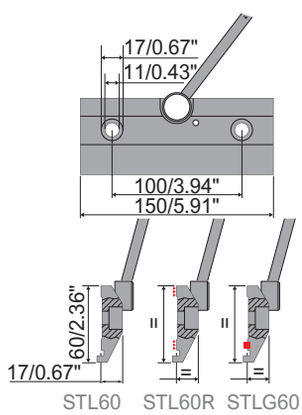




STL60 / STL60R / STLG60

Fe37: 370-470 N/mm²

STL60	150 mm	*5.90"*	1.0 kg
STL60R	150 mm	*5.90"*	0.8 kg
STLG60	150 mm	*5.90"*	1.0 kg



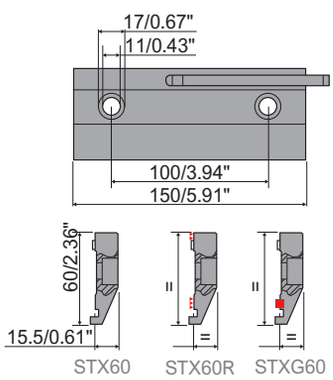


STX60 / STX60R / STXG60

Fe37: 370-470 N/mm²

STX60	150 mm	*5.90"*	0.85 kg
STX60R	150 mm	*5.90"*	0.5 kg
STXG60	150 mm	*5.90"*	1.0 kg

Alle Klemmplatten mit der Nummer 60 identifizieren solche als Klemmplatten mit Antifallnut. Wenn die Klemmplatte geöffnet wird, bleibt das Oberwerkzeug in dieser Nut hängen und fällt somit nicht herunter, so kann der Bediener die Werkzeuge in Sicherheit ausspannen.



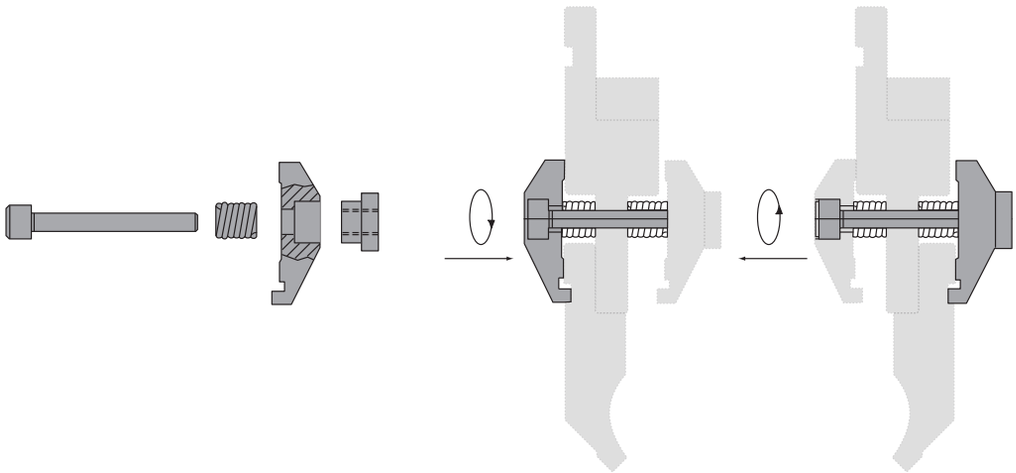


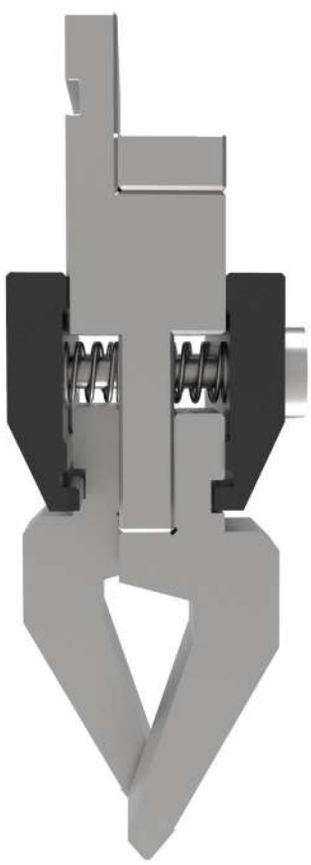
KDS

Fe37: 370-470 N/mm²

150 mm *5.90"* 0.5 kg

HINTERKLEMMUNG





Die Abkürzung KDS steht für doppelte Klemmplatte. Dies ist eine optimale Lösung für diejenigen, die die Werkzeuge auch auf der gegenüberliegenden Seite montieren möchten. Das System funktioniert sodass die Schrauben an der Vorderseite beide Klemmplatten öffnen und schließen. Wenn die Schrauben in Uhrzeigesinn gedreht werden, wird die vordere Klemmplatte geschlossen und die hintere geöffnet; dagegen wenn die Schrauben im Gegenuhrzeigesinn gedreht werden, wird die hintere Klemmplatte geschlossen und die vordere geöffnet. Auf diese Weise wird vermieden, dass der Bediener diese Operationen von der hinteren Teil der Abkantpresse durchführen soll.

.Oberwerkzeugadapter >>

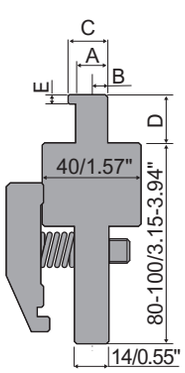
Die Adapter sind in zwei Kategorien unterteilt, die oberen für Stempel und die unteren für Matrizen. Die oberen Adapter haben die Besonderheit, maßlich sehr präzise zu sein und mit verhaltenen Höhen ausgestattet zu sein. Sie werden direkt an der Oberwange der Abkantpresse montiert. Nach dem Fixieren können Werkzeuge mit anderen Aufnahmen als dem Original an diesen Adaptern montiert werden. Die Lösung ist sehr interessant, da es auf diese Weise sehr einfach ist, bei einem Nachrüstvorgang einzugreifen: Eine bestimmte Aufnahme wird zum Standard, sodass alle Werkzeuge im Katalog entsprechend verwendet werden können. Dadurch werden Kosten und Zeiten reduziert. Die Genauigkeit muss innerhalb eines Toleranzbereichs von +/- 0,01 mm liegen. Auf diese Weise wird die theoretische Biegeachse zugunsten der Abstände zwischen dem Hinteranschlag der Biegemaschine und der Mitte der Matrize garantiert. In Bezug auf die Abmessungen haben wir die Höhen reduziert, sodass nicht allzuviel Einbauhöhe geopfert werden muss.
Ein letzter Aspekt betrifft die Länge der Adapter. Diese liegt in der Mehrheit bei 150mm. Sie werden mit Hilfe einer KLemmplatte wie ST60, STL60 und STX60 (nicht zu vergessen die Möglichkeit, das FAST CLAMP3-System für eine einfachere Bedienung) montiert.
Zusätzlich zu den gerade vorgestellten Systemen können wir auch die Lösung mit AWs in Betracht ziehen. Dies ist eine weitere weit verbreitete Methode, wenn wir Standardwerkzeuge vom Typ R1 verwenden möchten, während wir eine Abkantpresse mit einer anderen Aufnahme haben. Die AW Adapter können nach einer kundenspezifischen Aufnahme angefertigt werden.
Die AW-Adapter sind so lang wie das Werkzeug selbst und können auch in der sektionierten Ausführung mit Standardsektionierung geliefert werden. Technisch wird ein Durchgangsloch an der Stempelaufnahme mit einer Senkbohrung angebracht, während am Schaft Gewindebohrungen angebracht sind, so dass während der Montagephase ein einzelner Körper erzeugt wird, der in seiner Höhe zusammengebaut und gesteuert wird. In der CNC der Abkantpresse geben wir die Abmessungen der Gesamthöhe ein oder laden einfach unseren speziell erstellten DXF mit allen Arbeitsabmessungen, einschließlich der Abmessungen für die Biegesimulationen. Dieses System bietet auch die Möglichkeit, eine Vielzahl von Standardwerkzeugen aus Kapitel R1 zu verwenden, um bestimmte Biegungen durchzuführen, die die Verwendung spezieller Werkzeuge erfordern würden.

Die Adapter wurden mit dem Ziel entwickelt, die Abkantpresse unabhängig von ihrer ursprünglichen Aufnahme mit einer Vielzahl von Standardwerkzeugen auszustatten. Es gibt obere Adapter für die korrekte Montage der Stempel, während die unteren zur Befestigung der Matrizen nützlich sind.

INT80-100

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	25 kg
415 mm	*16.34"*	12.5 kg

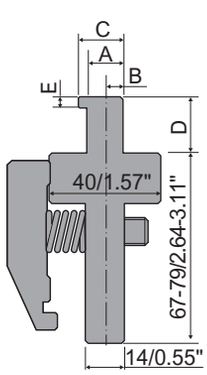




INT67-79

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	20.5 kg
415 mm	*16.34"*	10.0 kg



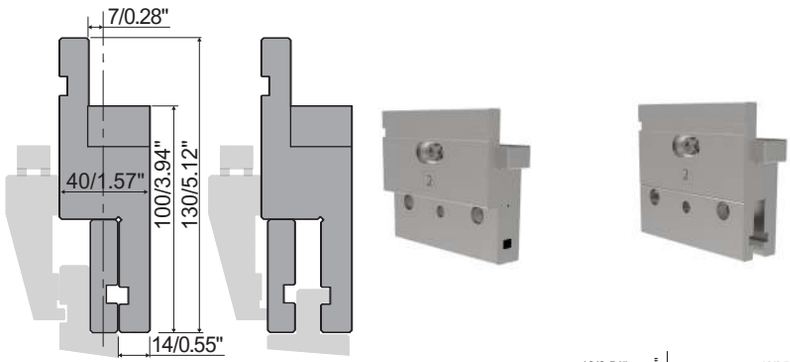


INT100-N NEWTON

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 5.2 kg



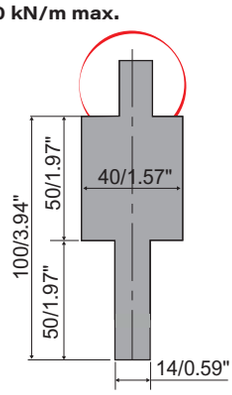
AD1

C45: 560-710 N/mm2

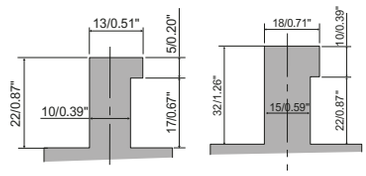
1000 kN/m max.

AD1-A	150 mm	*5.90"*	3.1 kg
AD1-B	150 mm	*5.90"*	3.1 kg
AD1-C	150 mm	*5.90"*	3.1 kg
AD1-D	150 mm	*5.90"*	3.1 kg

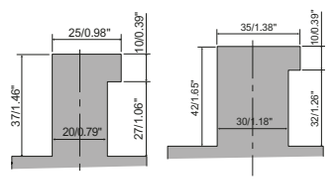
R4 A, B, C, D → R1







B



D

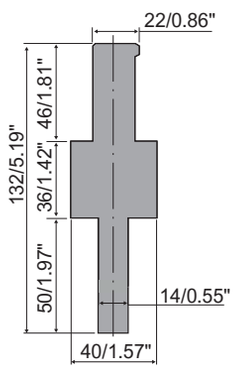
AD3

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 3.3 kg

R3 S → R1





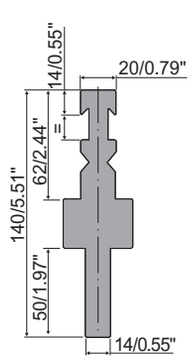
AD10

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

150 mm *5.90"* 3.4 kg

R3 RFA → R1



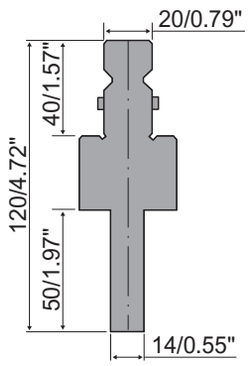


AD11

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3 kg

R2 → R1



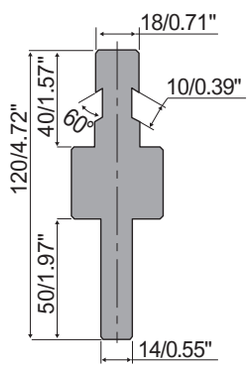


AD12

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3 kg

R8 → R1



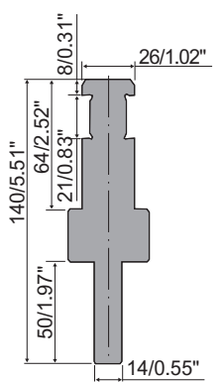


AD13

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3 kg

RX TYPE EHT → R1



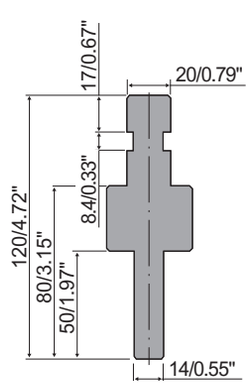


AD14

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3.2 kg

R9 → R1



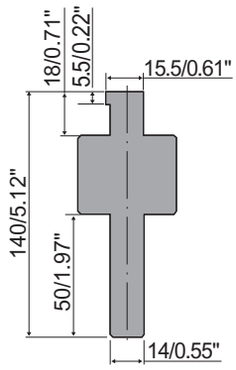


AD15

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3 kg

R10 → R1



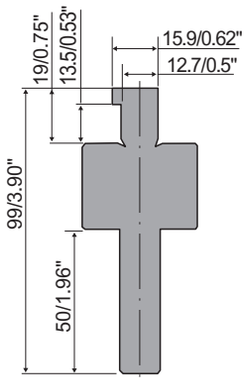


AD16

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 4 kg

R5 → R1



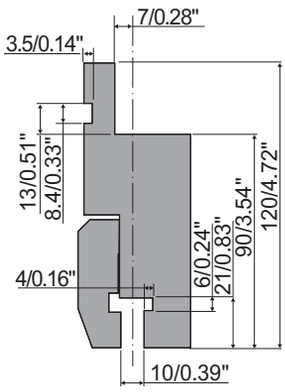


AD19-A

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 6 kg

R1 → R4



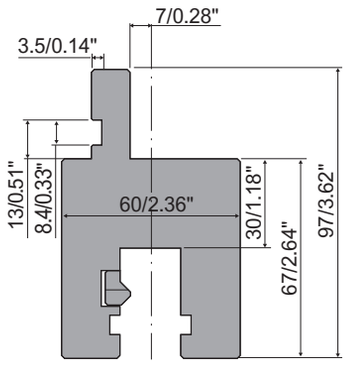


AD20

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 4 kg

R1 → R2



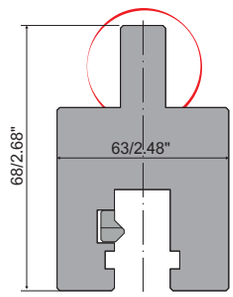


AD20 LVD

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

AD20 LVD-A	150 mm	*5.90"*	3.6 kg
AD20 LVD-B	150 mm	*5.90"*	3.6 kg
AD20 LVD-C	150 mm	*5.90"*	3.6 kg
AD20 LVD-D	150 mm	*5.90"*	3.6 kg

R4 A,B,C,D → R1



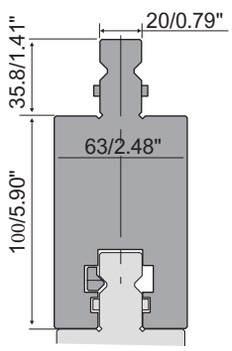


AD21

42CrMo4 **1600 kN/m max.**

100 mm	*5.90"*	7 kg

R2 → R2



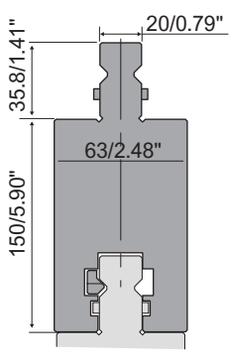


AD21/150

42CrMo4 **1600 kN/m max.**

150 mm	*5.90"*	7 kg

R2 → R2



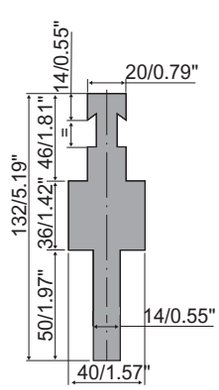


AD22

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm	*5.90"*	3.4 kg

R3 R → R1



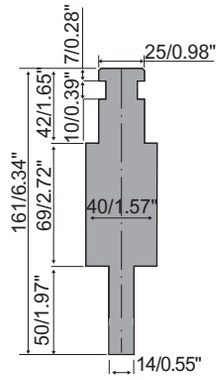


AD23

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 5.0 kg

RX WEINBRENNER → R1



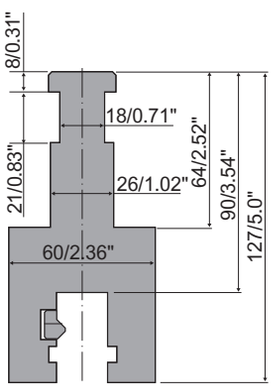


AD28

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 5 kg

RX EHT → R2



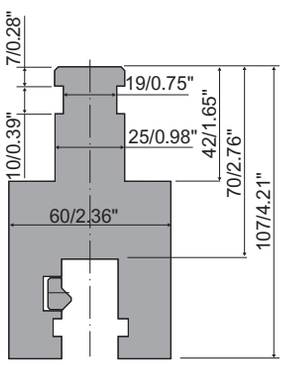


AD29

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 4.5 kg

RX WEINBRENNER → R2



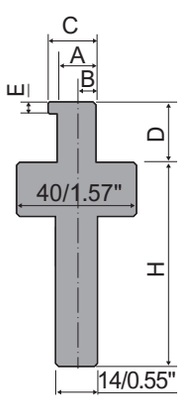


ADX

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 3.5 kg

x → R1



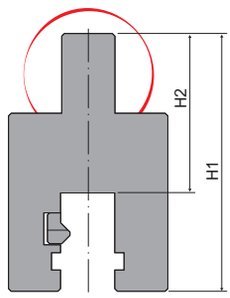


ADX2

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

150 mm *5.90"* 2.4 kg

x → R2



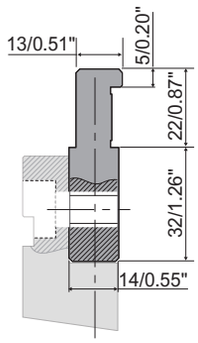


AW1-A

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	6.7 kg	F

R4 A → R1



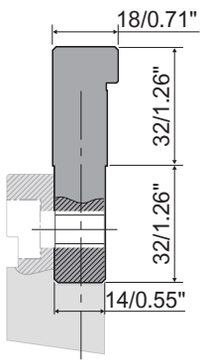


AW1-B

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3 kg	F

R4 B → R1



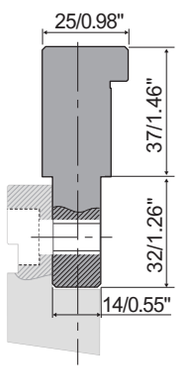


AW1-C

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	9.7 kg	
415 mm	*16.34"*	4.8 kg	
805 mm	*31.69"*	9.4 kg	F

R4 C → R1



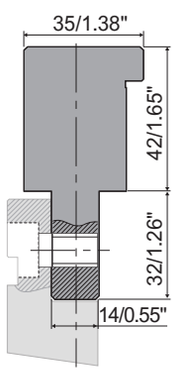


AW1-D

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	11.5 kg	
415 mm	*16.34"*	5.7 kg	
805 mm	*31.69"*	11.1 kg	F

R4 D → R1





F: 805 mm - *31.69"*

mm: ◁ 100-370-10-15-20-40-50-100-100 ▷

in: ◁ 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94 ▷

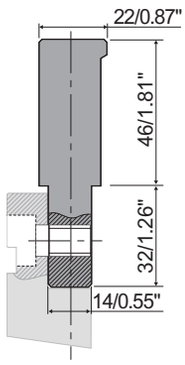
AW3

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3 kg	F

R3 S → R1





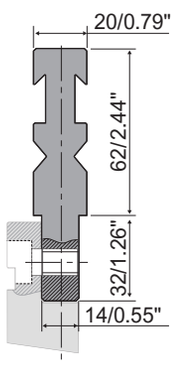
AW10

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3 kg	F

R3 RFA → R1





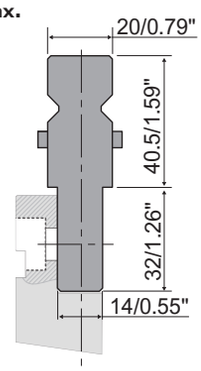
AW11

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	8.4 kg	
415 mm	*16.34"*	4.2 kg	
805 mm	*31.69"*	8.4 kg	F

R2 → R1





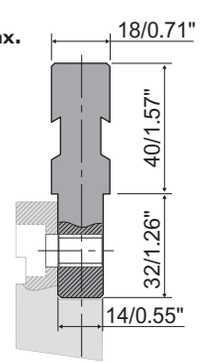
AW12

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	7 kg	
415 mm	*16.34"*	3.5 kg	
805 mm	*31.69"*	6.7 kg	F

R8 → R1





F: 805 mm - *31.69"*

mm: ◁ 100-370-10-15-20-40-50-100-100 ▷

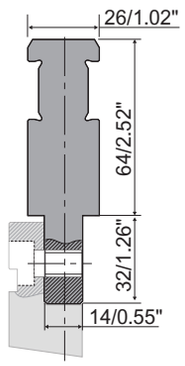
in: ◁ 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94 ▷

AW13

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	12.6 kg	
415 mm	*16.34"*	6.3 kg	
805 mm	*31.69"*	12.1 kg	F

RX EHT → R1



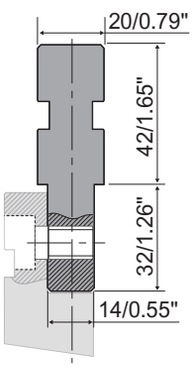


AW14

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	8 kg	
415 mm	*16.34"*	4 kg	
805 mm	*31.69"*	7.7 kg	F

R9 → R1



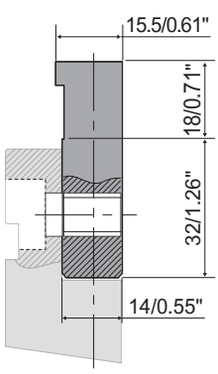


AW15

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3 kg	F

R10 → R1



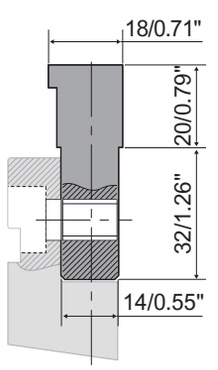


AWC16

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.5 kg	
805 mm	*31.69"*	4.8 kg	F

R7 → R1





.69"

mm: ◁ 100-370-10-15-20-40-50-100-100 ▷

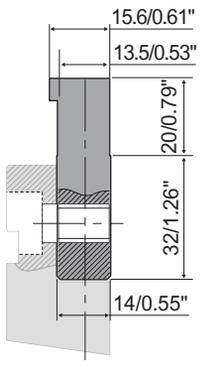
in: ◁ 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94 ▷

AWC13.5

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	4.8 kg	
415 mm	*16.34"*	2.4 kg	
805 mm	*31.69"*	4.6 kg	F

R7 → R1



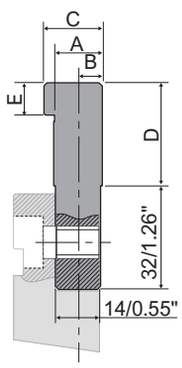


AWX

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	3 kg	
415 mm	*16.34"*	1.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3 kg	F

X → R1

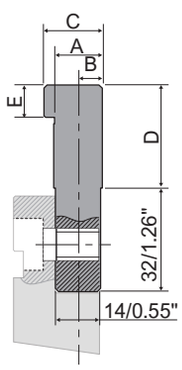




INT35

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	4 kg	
415 mm	*16.34"*	2.5 kg	
805 mm	*31.69"*	3.9 kg	F

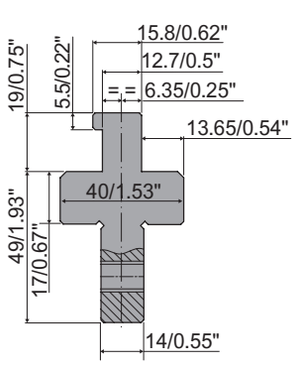




INT35-A

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	*32.87"*	5 kg	
415 mm	*16.34"*	2.5 kg	
805 mm	*31.69"*	4.8 kg	F



AW4

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

835 mm	32.87"	5 kg	
415 mm	16.34"	2.5 kg	
805 mm	31.69"	4.8 kg	F

RETTIFICATO



F: 805 mm - *31.69"*

mm: ◁ 100-370-10-15-20-40-50-100-100 ▷

in: ◁ 3.94-14.56-0.39-0.59-0.78-1.57-1.97-3.94-3.94 ▷

.Matrizenadapter und Matrizenadapterschienen >>

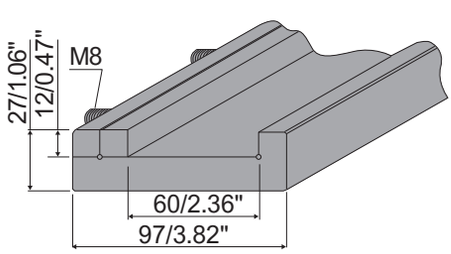
Der Matrizenadapter verwandelt die Originalaufnahme der Abkantpresse in eine Aufnahme mit unterschiedlichen Abmessungen.
Auf den ersten Bildern ist das System der Matrizenadapterschienen zu sehen.
Der Zweck der Matrizenadapterschienen besteht darin die R1 Matrizen durch die Verwendung einer Schiene zu standardisieren, solange die Matrizen mit einer Basis von 60mm oder 90mm haben. Die Matrizenadapterschiene wird anstelle einer herkömmlichen Multi V Matrize direkt auf dem Pressentisch montiert
und mit Gewindestangen geklemmt, danach kann diese bereits eingesetzt werden.
Auf diese Weise wird bei der Verwendung jeglicher R1 Matrizen die V-Öffnung automatisch mit der Stempelspitze zentriert. Die Standardlängen erreichen bis zu 4100mm, es existieren jedoch auch Sonderlängen bis zu 6000mm in einem Stück. Für weitere Längen können die Module der C1050R, C1050RS und C1050-90 mit einer Länge von 1050 mm verwendet werden. Das Hauptmerkmal dieses Werkzeugs besteht darin, dass es mit Hilfe von Verbindungsschlüsseln miteinander verbunden werden kann, sodass es zu keiner Längenbegrenzung kommt. Die Befestigung erfolgt immer von außen mit Gewindestangen. Die Matrizen innen werden mit Hilfe von Schrauben am Bedienerseite befestigt.
Gleiches gilt für die Systeme TC2000/S bis zu TC4000/S mit Längen zwischen 2100mm und 4100mm um die in Kapitel R2 und R3 enthaltenen Matrizen unseres Katalogs montieren zu können.

Für verschiedene Anwendungen verwenden wir Adapter mit Längen von 1000mm und 835mm mit einem jeweiligen /C von 500mm und 415mm, um die im Katalog vorhandenen Matrizen in Bezug auf das an der Abkantpresse vorhandene Spannsystem anzupassen.
Eines der häufigsten Beispiele betrifft die Verwendung von AD5 und AD6 Adaptern, deren Charakteristik darin besteht, R2 Matrizen auf einer R1 Presse montieren zu können.
Dank dieser Lösung haben wir die Möglichkeit, größere Blechstärke in Z-Formen mit Kantungen und Gegenkantungen in 2 Hüben zu biegen und der Länge der Seite nach Unten bis 150mm betragen kann. Die Matrizen innen werden mit Hilfe von Schrauben am Bedienerseite befestigt. Im umgekehrten Falle wird ein AD7 Adapter verwendet um eine R2 Abkantpresse mit R1 Matrizen auszustatten.
Hierbei werden zur Befestigung die ST50 Klemmplatten verwendet.
In den letzten beiden Fällen müssen wir immer die Gesamthöhe berücksichtigen, die in die CNC eingegeben werden soll, sprich Höhe der Matrize + Höhe der Adapter. Rolleri liefert hierbei immer eine genau DXF Zeichnung.
Die Matrizenadapter sind auf eine Toleranz von +/-0,01mm ausgelegt.
Dies ist eine Grundvoraussetzung, um maximale Präzision zu gewährleisten, damit die theoretische Achse der Abkantpresse eingehalten wird. Dies bedeutet, dass nicht alle bereits geladenen Maschinenprogramme auf der X-Achse geändert werden dürfen.

C2000/S-C4000/S

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

C2000/S	2100 mm	*82.68"*	27.0 kg
C2500/S	2600 mm	*102.36"*	34.0 kg
C3000/S	3100 mm	*122.05"*	40.0 kg
C4000/S	4100 mm	*161.42"*	53.0 kg

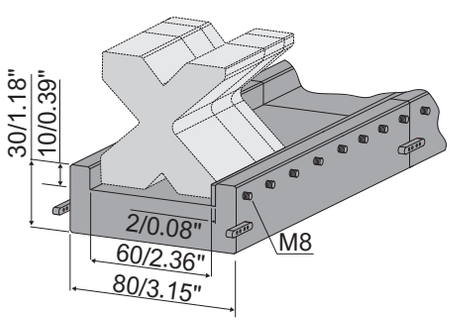




C1050/RS

C45: 560-710 N/mm2 **1000 kN/m max.**

C1050/RS	1050 mm	*41.34"*	15.0 kg
C1050/RS/C	520 mm	*20.47"*	7.5 kg



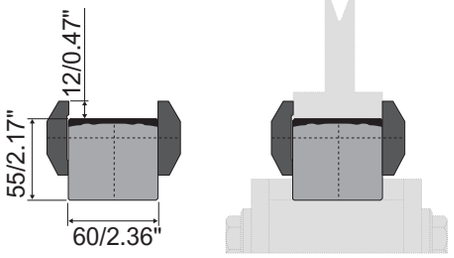


CTS60

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	29.0 kg
415 mm	*16.34"*	14.5 kg



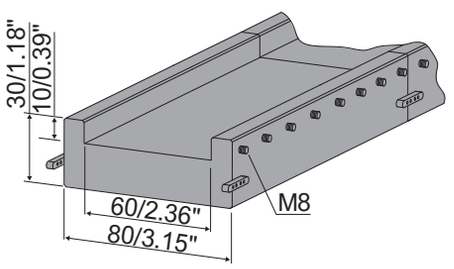


C1050/R

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

C1050/RS	1050 mm	*41.34"*	15.0 kg
C1050/RS/C	520 mm	*20.47"*	7.5 kg



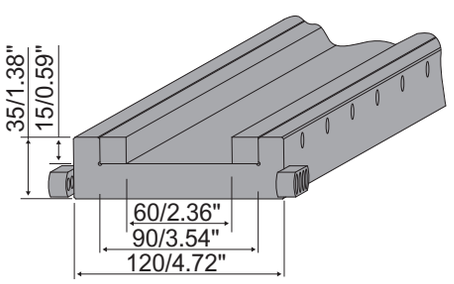


C1050-90

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

C1050-90	1050 mm	*41.34"*	27.2 kg
C1050-90/C	520 mm	*20.47"*	13.5 kg



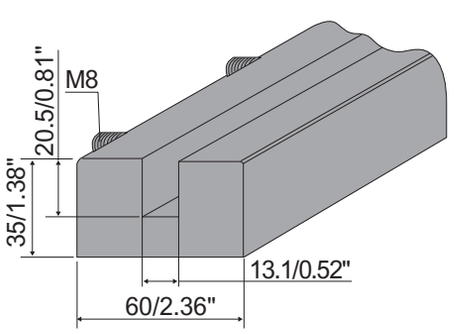


TC2000/S - TC4000/S

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

TC2000/S	2100 mm	*82.68"*	30.0 kg
TC2500/S	2600 mm	*102.36"*	37.0 kg
TC3000/S	3100 mm	*122.05"*	44.0 kg
TC4000/S	4100 mm	*161.42"*	59.0 kg





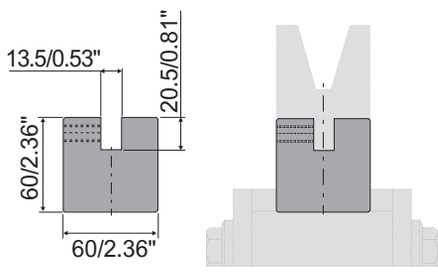
AD5

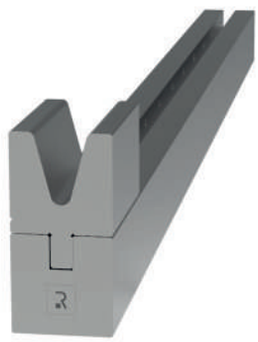
C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

1000 mm	*39.87"*	26.1 kg
500 mm	*16.68"*	13 kg

R1 → R2 R3





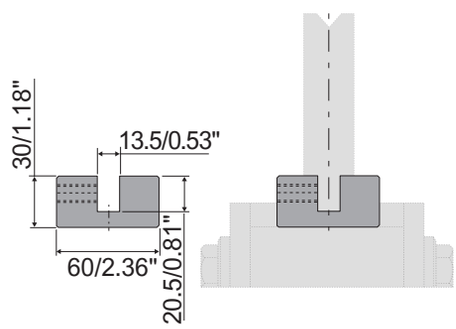
AD6

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

1000 mm	*39.87"*	12 kg
500 mm	*16.68"*	6 kg

R1 → R2 R3





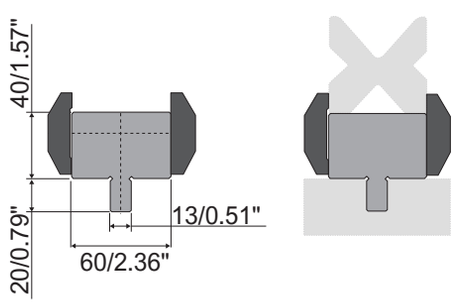
AD7

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	25 kg
415 mm	*16.34"*	8.5 kg

R2 R3 → R1





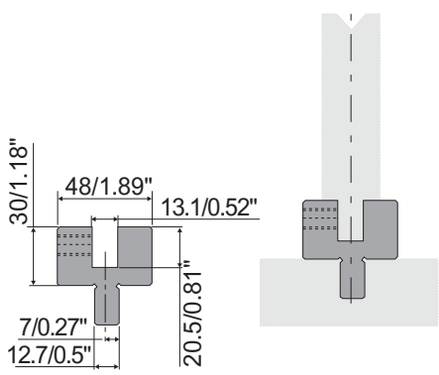
AD8-12.7

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

1000 mm	*39.87"*	12 kg
500 mm	*16.68"*	6 kg

R4 → R2 R3





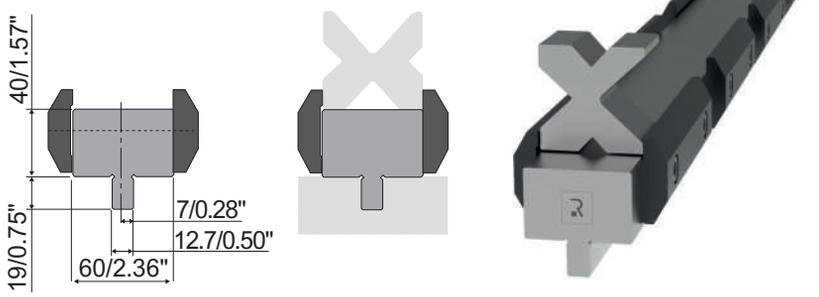
AD9-12.7

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	17 kg
415 mm	*16.34"*	8.5 kg

R4 → R1



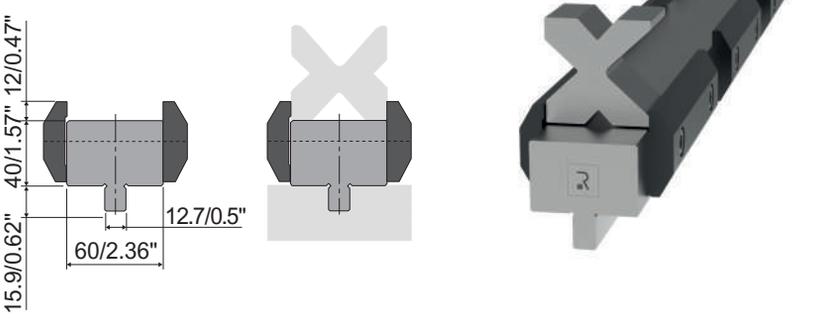
AD17

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	18 kg
415 mm	*16.34"*	18 kg

R5 → R1



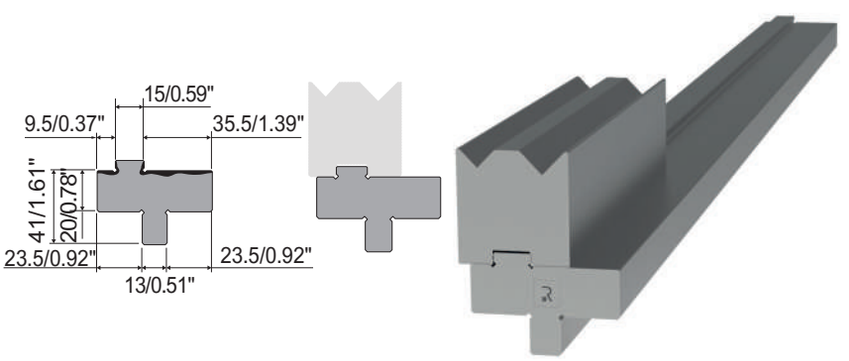
AD18

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	18 kg
415 mm	*16.34"*	9 kg

R2 R3 → RX EHT



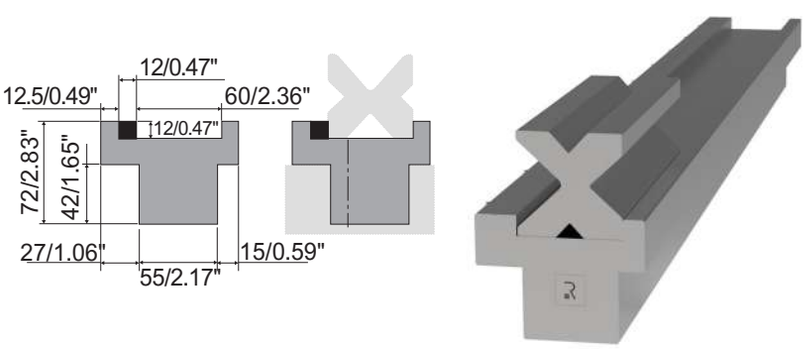
AD24

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm	*32.87"*	30 kg
415 mm	*16.34"*	14.2 kg

RX EHT → R1



AD25

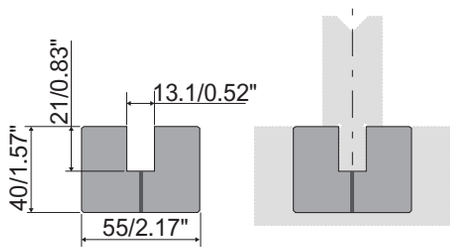
C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

500 mm *19.68"* 7.5 kg

H=40 mm | *1.57 in*

RX WEINBRENNER → R2 R3





AD26

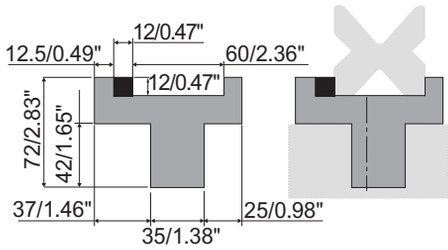
C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

835 mm *32.87"* 23 kg
415 mm *16.34"* 11.4 kg

H=72 mm | *2.83 in*

RX WEINBRENNER → R1





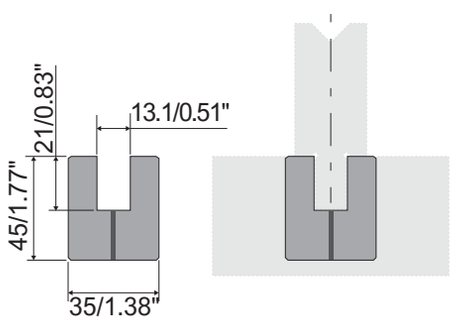
AD27

C45: 560-710 N/mm2

1000 kN/m max.

500 mm *16.68"* 4.5 kg

RX EHT → R2 R3





.Klemmsysteme

ZEITEINSPARUNG
Die Rolleri Klemmsysteme sind entwickelt worden, um die Maschinenausrüstung zu vereinfachen und zu beschleunigen.

SICHERHEIT
Bei der Projektierung der Klemmsysteme wurden die derzeit geltenden europäischen Vorschriften in Bezug über die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG angewandt.

.ROL GRIP STAR

Mit ROLGRIP STAR sind die einzelnen Zwischenstücke frei von pneumatischen Schläuchen. Ein besonderes System im Innere der Klemmplatte ermöglicht den Druckluftfluss nur wenn es ein passendes automatisches Modul erkennt.

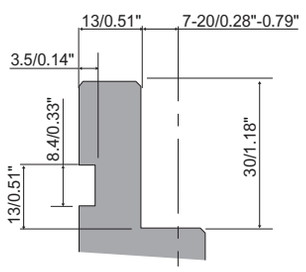
Falls die Klemmplatte ein verschiedenes Werkzeug wie z.B. ein Sonderwerkzeug oder ein manuelles Zwischenstück klemmen muss, wird der Druckluftfluss versperrt und die Klemmplatte funktioniert wie eine manuelle Klemmplatte.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das ROLGRIP STAR ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam-Typ Aufnahme kompatibel.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

Automatische pneumatische Klemmung für Oberwerkzeuge.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch für Biegeachse 20mm und weitere Zwischenstücke mit H=120mm und 150mm verfügbar.

VERTIKALER WERKZEUGSWECHSEL

Vertikaler Werkzeugswechsel von europäischen Standardstempeln mit automatischem Aufheben und Flucht-Ausrichtung.

ENERGIEVERSORGUNG

Energieverbindung mit patentiertem STAR SYSTEM. Keine Verbindungschläuche im Arbeitsraum und Möglichkeit, Zwischenstücke in irgendwelcher Position sofort auszunehmen.

FLEXIBILITÄT

Die Klemmplatte STAR SYSTEM an der Oberbalken (TEDA Patent) ist das unentbehrliche Komponent für den Druckluftfluss und das gesamte System. Dank dieser Klemmplatte kann ein Zwischenstück in irgendwelcher Position des Oberbalkens ausgenommen werden und garantiert die maximale Flexibilität.

DOPPELTE KLEMMUNG

Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte (Extra) befestigt werden.

.ROL GRIP TELESCOPIC

Mit ROLGRIP TELESCOPIC werden Oberwerkzeuge automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet während der Klemmung.

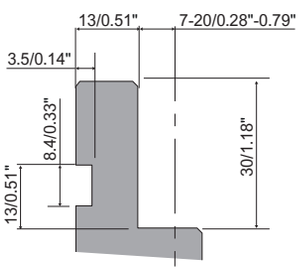
Das System ist mit einem Justierrohr ausgestattet, der die Verschiebung der Zwischenstücke ermöglicht.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

ROLGRIP TELESCOPIC ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam Typ Aufnahme kompatibel

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Oberwerkzeuge



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch für Biegeachse 20mm und weitere Zwischenstücke mit H=120mm und 150mm verfügbar.

VERTIKALER WERKZEUGSWECHSEL
Vertikaler Werkzeugswechsel von europäischen Standardstempeln mit automatischem Aufheben und Flucht-Ausrichtung.

ENERGIEVERSORGUNG
Druckluftverbindung mit patentiertem Justierrohr aus Edelstahl.

DOPPELTE KLEMMUNG
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte (Extra) befestigt werden.



.ROLGRIP FLEX

Mit ROLGRIP FLEX werden Oberwerkzeuge mit Promecam Typ Aufnahme vertikal gewechselt und automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet.

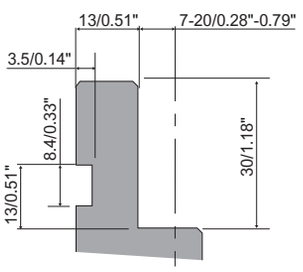
Das System ist mit pneumatischen flexiblen Schläuchen in geschütztes Position ausgestattet. Die Zwischenstücke können einfach durch den Austausch mit längeren Schläuchen verschoben oder ausgenommen.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

ROLGRIP FLEX ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam Typ Aufnahme kompatibel

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Oberwerkzeuge



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch mit Zwischenstücke mit H=150mm verfügbar.

VERTIKALER WERKZEUGSWECHSEL
Vertikaler Werkzeugswechsel von europäischen Standardstempeln mit automatischem Aufheben und Flucht-Ausrichtung.

ENERGIEVERSORGUNG
Druckluftverbindung durch flexiblen Nylon-Schläuche.

DOPPIO ORIENTAMENTO
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte (Extra) befestigt werden.



.ROL GRIP MANUAL

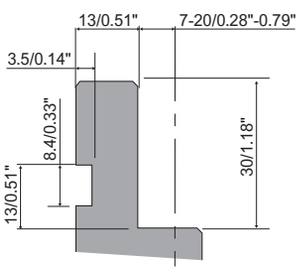
Manuelles Klemmungssystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel.
Standardstempel mit europäischem Promecam Typ Aufnahme werden vertikal gewechselt und automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet während der Klemmung.
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte mit Schrauben (Extra) befestigt werden.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

ROLGRIP MANUAL ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam Typ Aufnahme kompatibel

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Oberwerkzeuge



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch für Biegeachse 20mm und weitere Zwischenstücke mit H=120mm und 150mm verfügbar.

WERKZEUGSWECHSEL
Manuelles Klemmsystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel.
Vertikaler Werkzeugswechsel von Standardstempeln mit Promecam Typ Aufnahme und automatischem Aufheben und Ausrichtung.

DOPPELTE KLEMMUNG
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte (Extra) befestigt werden.



.ROLGRIP MANUAL KDS

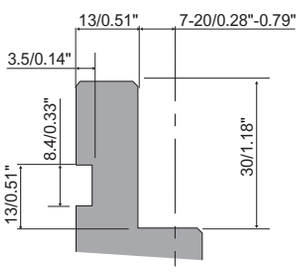
ROLGRIP MANUAL KDS ist ein manuelles Klemmsystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel. Standardstempel mit europäischem Promecam Typ Aufnahme werden vertikal gewechselt und automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet während der Klemmung. Keine Länge-, Form- oder Mengebegrenzung der passenden Werkzeuge.
Oberwerkzeuge werden automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet bei beiden vorederen und hinteren Klemmplatten.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

ROLGRIP MANUAL KDS ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam Typ Aufnahme kompatibel

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Oberwerkzeuge





.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch für Biegeachse 20mm und weitere Zwischenstücke mit H=120mm und 150mm verfügbar.

WERKZEUGSWECHSEL
Manuelles Klemmsystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel.
Vertikaler Werkzeugswechsel von Standardstempeln mit Promecam Typ Aufnahme und automatischem Aufheben und Ausrichtung bei beiden vorderer und hinterer Klemmplatte.
Keine Länge-, Form- oder Mengebegrenzung der passenden Werkzeuge.

FLEXIBILITÄT
Klemmung durch einen ergonomischen Hebel an der Klemmplatte, der alle montierten Oberwerkzeuge an der vorderen und hinteren Klemmplatten befestigt und freilässt. Bei Werkzeugklemmung wird das Oberwerkzeug automatisch aufgehoben und in Flucht ausgerichtet.
Bei Klemmplatteöffnen wird das Oberwerkzeug freigelassen aber es kann in aller Sicherheit ausgenommen werden. Das einzelne Werkzeugsegment muss manuell aufgehoben, seine Spitze nach hinten gedruckt und das ganze Werkzeug nach unten herausgezogen werden.
Diese Operation erfordert keine weitere Mühe als das Werkzeugsgewicht.

DOPPELTE KLEMMUNG
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden.

BEISPIEL DER AUSRÜSTZEITEN EINER ABKANTPRESSE L=3000MM

OPERATION	TRADITIONELLE MANUELLE KLEMMPLATTE MIT SCHRAUBEN	Modell ROLGRIP MANUAL (13131-M)
Klemmung	30 Schrauben = 5 Sekunden je Gesamtzeit = 150 Sekunden	15 Module mit Hebel = 2 Sekunden je Gesamtzeit = 30 Sekunden
Werkzeugziehung	seitlich = 25 Sekunden je Gesamtzeit = 100 Sekunden	Frontale = 8 Sekunden je Gesamtzeit = 32 Sekunden
Werkzeugeinführung	seitlich = 25 Sekunden je Gesamtzeit = 100 Sekunden	seitlich = 6 Sekunden je Gesamtzeit = 24 Sekunden
Vorschrauben 30 Schrauben	4" Gesamtzeit = 120 Sekunden	-
Oberbalkenuntergang für Stempel-Matrize-Ausrichtung	10" Gesamtzeit = 10 Sekunden	-
Befestigung 30 Schrauben	3" Gesamtzeit = 90 Sekunden	-
Klemmung 15 Klemmplatten mit ergonomischem Hebel	-	4" Gesamtzeit=30 Sekunden
TEMPO TOTALE	**570" = 9',30"**	**116" = 1',56"**

.ROL TOUCH >>

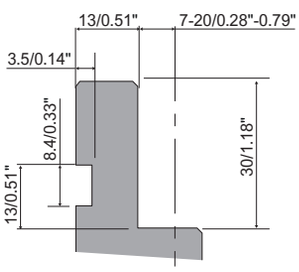
ROL TOUCH Klemmplatte kann an vorhandenem Zwischenstück montiert werden. Beim Austausch der Klemmplatte und einer minimalen Investition erzielt man ein Schnellspannsystem.
Vertikaler Werkzeugswechsel von Standardstempel mit europäischem Promecam Typ Aufnahme mit automatischem Aufheben und Ausrichtung.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

ROL TOUCH ist mit allen Abkantpressen mit europäischem Promecam Typ Aufnahme kompatibel

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Oberwerkzeuge



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch für Biegeachse 20mm.

WERKZEUGSWECHSEL
Manuelles Klemmsystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel.
Vertikaler Werkzeugswechsel von Standardstempeln mit Promecam Typ Aufnahme und automatischem Aufheben und Ausrichtung.

FLEXIBILITÄT
ROL TOUCH Klemmplatte kann an vorhandenem Zwischenstück montiert werden. Beim Austausch der Klemmplatte und einer minimalen Investition erzielt man ein Schnellspannsystem.
Vertikaler Werkzeugswechsel von Standardstempel mit europäischem Promecam Typ Aufnahme mit automatischem Aufheben und Ausrichtung.

DOPPELTE KLEMMUNG
Ein Stempel kann in die hintere Klemmplatte direkt von vorderer Seite der Abkantpresse eingeführt werden und von der hinterer manueller Klemmplatte (Extra) befestigt werden.



BEISPIEL DER AUSRÜSTZEITEN EINER ABKANTPRESSE L=3000MM

OPERATION	TRADITIONELLE MANUELLE KLEMMPLATTE MIT SCHRAUBEN	Modell ROLGRIP MANUAL (13131-M)
Klemmung	30 Schrauben = 5 Sekunden je Gesamtzeit = 150 Sekunden	15 Module mit Hebel = 2 Sekunden je Gesamtzeit = 30 Sekunden
Werkzeugziehung	seitlich = 25 Sekunden je Gesamtzeit = 100 Sekunden	Frontale = 8″ cad. Gesamtzeit = 32 Sekunden
Werkzeugeinführung	seitlich = 25 Sekunden je Gesamtzeit = 100 Sekunden	Laterale = 6″ cad. Gesamtzeit = 24 Sekunden
Vorschrauben 30 Schrauben	4″ Gesamtzeit = 120 Sekunden	-
Oberbalkenuntergang für Stempel-Matrize-Ausrichtung	10" Gesamtzeit = 10 Sekunden	-
Befestigung 30 Schrauben	3" Gesamtzeit = 90 Sekunden	-
Klemmung 15 Klemmplatten mit ergonomischem Hebel	-	4" Gesamtzeit =30 Sekunden
GESAMTZEIT	**570″ = 9′,30″**	**116″ = 1′,56″**

.ROL 200 >>

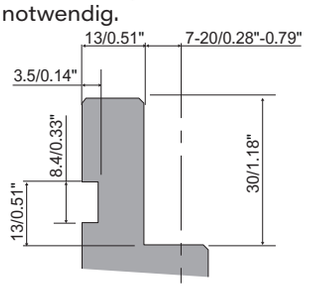
Der ROL200 ist das patentierte Rolleri-System zum sicheren vertikalen Werkzeugwechsel aller Werkzeuge mit R1-Aufnahme.
ROL200 EXTREME kann auf allen Modellen Zwischenstücke H=100mm, H=120mm, H=150mm mit Biegeachse 7mm (Z1) und Biegeachse 20mm (Z2) montiert werden.
ROL200 POWER kann nur auf Zwischenstück H=100mm montiert werden und stellt eine pneumatische Klemmung mit höherer Klemmkraft als Extreme Version dar. Bei ROL200 POWER ist das Zwischenstück gehärtet und beschichtet, um bessere mechanische und ästhetische Merkmale zu gewährleisten.
Dieses innovative Klemmsystem gewährleistet alle Anforderungen der Endanwendung : Es kann sowohl als Erstausrüstung auf neuen Abkantpressen installiert werden als auch zur Erneuerung des Klemmsystems bei älteren und sich bereits in Benutzung befindlichen Abkantpressen.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das patentierte ROL200 KDS System ist mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen kompatibel.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge. Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90"*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m

DOPPELKLEMMUNGEN
Das neue ROL200 KDS vereint Funktionalität, Zuverlässigkeit und Sicherheit vom ROL200 mit der Vielseitigkeit der Rückklemmung: Das garantiert dem System die maximale Flexibilität in Nutzungsbedingungen.

WERKZEUGWECHSEL
Die vordere Klemmung ermöglicht einen schnellen vertikalen Werkzeugwechsel. Stattdessen ermöglicht die hintere Klemmung das horizontale Wechseln des Stempels.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Alle diese Klemmsysteme garantieren eine automatische Oberwerkzeug-Ausrichtung bis zum Anschlag auf das Zwischenstück.

SICHERHEIT
Antifall-Sicherheitssystem für alle Rolleri Oberwerkzeuge Typ R1 ohne Änderungen.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist als manuelle, pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar. ROL200 POWER ist pneumatisch mit höherer Klemmkraft als Extreme (Extreme 12 bar, Power 16 bar).

INSTALLATION
Die Installation ist sehr einfach und schnell, da das System auf Rolleri Standard Zwischenstücke montiert wird. Es sind keine Modifikationen an der Abkantpresse erforderlich.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System zu erfahren.

EINSPANNEN UND AUSSPANNEN DER OBERWERKZEUGE
Die Oberwerkzeuge werden durch eine spezielle Bewegung ein-und ausgespannt, die Absturzsicherheit gewährleistet und die Ausrüstung des Bedienungspersonals beschleunigt.

ZWISCHEN-STÜCKE	PNEUMATISCH BAR 12			HYDRAULISCH BAR 80			MANUELLE		
	Extreme	Extreme + KDS	Power	Extreme	Extreme + KDS	Power	Extreme	Extreme + KDS	Power
INT100F	●	●	-	●	-	-	-	●	-
INT120F	●	●	-	●	●	-	-	●	-
INT100	●	●	● (16 bar)	●	-	-	-	●	-
INT120	●	●	-	●	●	-	-	●	-
INT150	●	●	-	●	●	-	-	●	-
INT120-40	●	●	-	●	●	-	-	●	-
INT150-40	●	●	-	●	●	-	-	●	-
INT120HD	●	-	-	●	-	-	●	-	-
INT150HD	●	-	-	●	-	-	●	-	-
INT120-40HD	●	-	-	●	-	-	●	-	-
INT150-40HD	●	-	-	●	-	-	●	-	-

.Steuereinheiten

PNEUMATISCH

PPU/12 (Extreme) siehe Steuereinheiten >> - Seite 241.

PPU/16 (Power) siehe Steuereinheiten >> - Seite 241.

HYDRAULISCH

HPU-E siehe Steuereinheiten >> - Seite 241.



ROL200 EXTREME



ROL200 POWER

.ROL 4 >>

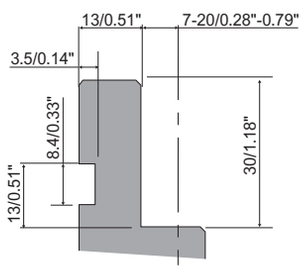
ROL4 ist ein Schnellspannsystem, das das perfekte Aufheben und Klemmung von Oberwerkzeuge ohne Gewichtbegrenzung gewährleistet. ROL4 wird sowohl in der manuellen Ausführung als auch in der hydraulischen Ausführung angeboten.
Die hintere Klemmplatte für die Montage der Oberwerkzeuge an der Hinterseite der Klemmplatte ist immer vohanden.
Das Frontgehäuse ist direkt an der vordere Klemmung montiert, sodass die Klemmung gut aussieht und die Verbindungen zwischen den Zwischenstücken geschützt werden. Dieser Schutz verhindert versehentliche Kollisionen und schont die Komponenten.
Die offensichtlichste Eigenschaften des ROL4 sind: Zuverlässigkeit, Belastbarkeit und Sicherheit.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das ROL4-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge. Keine Werkzeugsänderung notwendig.



.Steuereinheiten

HYDRAULISCH

HPU-E siehe Steuereinheiten >> - Seite 241.

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90".*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m.

DOPPELKLEMMUNGEN
Die Doppelklemmung garantiert dem System die maximale Flexibilität in Nutzungsbedingungen.

WERKZEUGWECHSEL
Die vordere und hintere Klemmungen ermöglichen den horizontalen Werkzeugwechsel.

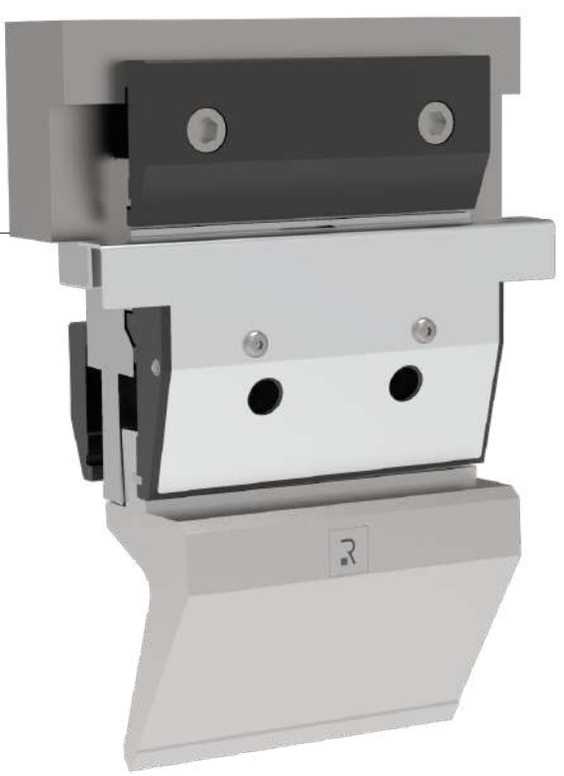
WERKZEUGAUSRICHTUNG
Alle diese Klemmsysteme garantieren die automatische Oberwerkzeug Ausrichtung bis zu ihrem Anschlag auf das Zwischenstück (Selbstausrichtung nur für die vordere Klemmung).

SICHERHEIT
Antifall-Sicherheitssystem für alle Rolleri Oberwerkzeuge Typ R1 ohne Änderungen.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist als hydraulische und manuelle Ausführung verfügbar.

INSTALLATION
Die Installation ist sehr schnell und einfach, da das System auf Rolleri Standard-Zwischenstücke montiert ist. Modifizieren der Abkantpresse nicht erforderlich.

Der ROL4 bietet dank des Einstellkeils die Möglichkeit, die normalen strukturellen Verformungen der Abkantpresse auszugleichen.
Über eine zentrale Gewindebohrung können Sie die Keilabdichtungsschraube lösen. Seine Verschiebung nach rechts oder links bestimmt eine unterschiedliche Höhe, als die des Zwischenstücks.



ZWISCHEN-STÜCKE	HYDRAULISCH BAR 160	MANUELLE
INT100F	●	●
INT120F	●	●
INT100	●	●
INT120	●	●
INT150	●	●
INT120-40	-	●
INT150-40	●	●
INT120HD	●	●
INT150HD	●	●
INT120-40HD	-	●
INT150-40HD	●	●

.FAST CLAMP1 >>

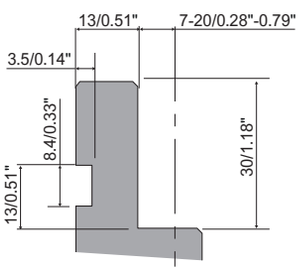
FAST CLAMP1 ist die richtige Systemsynthese zwischen herkömmlichen Systemen mit Schraube und den gebräuchlichsten mit Handhebel. Mit dieser Lösung haben wir eine Klemmung, die aus einem widerstandsfähigeren Material mit der Anwendung einer Wärmebehandlung hergestellt wird, die dem Material erhöhte Härte und eine antioxidative Eigenschaft verleiht. Das Klemmprinzip basiert auf dem Hebelkonzept durch die Nutzung von einem zentralen Schraubstift.
Die Besonderheit an FAST CLAMP1 ist, dass der Stift immer einstellbar ist. Auf diese Weise haben wir permanente Kontrolle der Klemmkraft auch auf die Oberwerkzeuge, deren Aufnahme leichte Abnutzungen aufweisen könnte.
FAST CLAMP1 wird auf allen Standard Zwischenstücken montiert und dank einer gehärteten Verstärkplatte, kratzt der Zentralstift den Körper des Zwischenstücks nicht, wie bei herkömmlichen Systemen. Der Standardhebel ist mit einer abnehmbaren Verlängerung ausgestattet, um eine noch einfachere und zuverlässige Klemmung zu gewähren. Die selbe Verlängerung kann für das FAST CLAMP1 System mit dem kurzen Hebel (KH) verwendet werden, um seitliche Hindernisse zu beseitigen und das Kanten von Kastenprofilen zu erleichtern. Durch das Einfügen des ROL1 mit federbelasteten Kugellagern auf die Oberwerkzeuge Typ R1, erfolgt das Ein- und Auspannen vonWerkzeugen vertikal mit Auto- Ausrichtung.
Mit dem KDSSystem (Doppelklemmung-Set) können wir gleichzeitig beide Klemmungen schließen, durch frontseitige Betätigung des zentralen Handhebels.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das FAST CLAMP1-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

Für die Anwendung des ROL1 Systems, sind die Oberwerkzeuge modifiziert und mit federgelagerten Kugeln ausgestattet.





ZWISCHENSTÜCKE	FAST CLAMP1	DOUBLE FAST CLAMP1
INT100F	●	●
INT120F	●	●
INT100	●	●
INT120	●	●
INT150	●	●
INT120-40	●	●
INT150-40	●	●
INT120HD	●	-
INT150HD	●	-
INT120-40HD	●	-
INT150-40HD	●	-

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90"*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m

DOPPELKLEMMUNG
Das FAST CLAMP1 System ist sowohl in der Ausführung mit nur der Vorderklemmung, als auch mit der Doppelklemmungen erhältlich, Vorder und Rückseite - DOUBLE FAST CLAMP1.

WERKZEUGWECHSEL
Beide Klemmungen ermöglichen einen schnellen Werkzeugwechsel mit vertikalen Einspannen.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Alle diese Klemmsysteme garantieren eine automatische Oberwerkzeug-Ausrichtung bis zum Anschlag auf das Zwischenstück.

SICHERHEIT
Das vertikale Einspannen von Werkzeugen ist dank einer Reihe von federbelasteten Kugellagern möglich, die auch als Anti-Fall-Sicherheitssystem dienen.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION
FAST CLAMP1 System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Spannvorrichtungen einen Abstand von maximal 50 mm vorsehen. Für anderweitige Abstände ist es wichtig, die Anzahl der federgelagerten Kugellagern nach Gewicht und Länge des Stempels neu zu definieren.



.FAST CLAMP3 >>

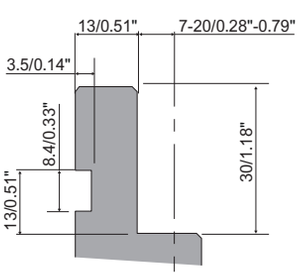
FAST CLAMP3 ist die richtige Systemsynthese zwischen herkömmlichen Systemen mit Schraube und den gebräuchlichsten mit Handhebel. Mit dieser Lösung haben wir eine Klemmung, die aus einem widerstandsfähigeren Material mit der Anwendung einer Wärmebehandlung hergestellt wird, die dem Material erhöhte Härte und eine antioxidative Eigenschaft verleiht.
Das Klemmprinzip basiert auf dem Hebelkonzept durch die Nutzung von einem zentralen Schraubstift. Die Besonderheit an FAST CLAMP3 ist, dass der Stift immer einstellbar ist. Auf diese Weise haben wir permanente Kontrolle der Klemmkraft auch auf die Oberwerkzeuge, deren Aufnahme leichte Abnutzungen aufweisen könnte.
FAST CLAMP3 wird auf allen Standard Zwischenstücken montiert und dank einer gehärteten Verstärkplatte, kratzt der Zentralstift den Körper des Zwischenstücks nicht, wie bei herkömmlichen Systemen.
Der Standardhebel ist mit einer abnehmbaren Verlängerung ausgestattet, um eine noch einfachere und zuverlässige Klemmung zu gewähren. Die selbe Verlängerung kann für das FAST CLAMP3 System mit dem kurzen Hebel (KH) verwendet werden, um seitliche Hindernisse zu beseitigen und das Kanten von Kastenprofilen zu erleichtern. Mit dem KDSSystem (Doppelklemmung-Set) können wir gleichzeitig beide Klemmungen schließen, durch frontseitige Betätigung des zentralen Handhebels.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das FAST CLAMP3-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge.
Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.



ZWISCHEN-STÜCKE	FAST CLAMP3	DOUBLE FAST CLAMP3
INT100F	●	●
INT120F	●	●
INT100	●	●
INT120	●	●
INT150	●	●
INT120-40	●	●
INT150-40	●	●
INT120HD	●	-
INT150HD	●	-
INT120-40HD	●	-
INT150-40HD	●	-

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90"*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m

DOPPELKLEMMUNG
Das FAST CLAMP3 System ist sowohl in der Ausführung mit nur der Vorderklemmung, als auch mit der Doppelklemmung erhältlich, Vorder und Rückseite - DOUBLE FAST CLAMP3.

WERKZEUGWECHSEL
Die Klemmvorrichtung ist mit einem ergonomischen und einstellbaren Hand-Hebel ausgestattet, zum einfachen Öffnen und Schließen der Klemmvorrichtung. Durch das Aufzeichnungssystem wird die Spannkraft stets unter Kontrolle gehalten.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Das FAST CLAMP3 System sorgt mit seiner Druckkraft einschließlich Kompensation, für ein perfekte Ausrichtung und Klemmung sehr kurzer Oberwerkzeuge durch Betätigung des Handhebels.

SICHERHEIT
Das sichere Einspannen der Werkzeuge wird durch eine spezielle Anti Fall Nute ermöglicht, mit dem die Klemmvorrichtung dieses Systems ausgestattet ist.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION
FAST CLAMP3 System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Klemmvorrichtungen einen Abstand von max. 70 mm 2.76" vorsehen.



.EASY CLAMP >>

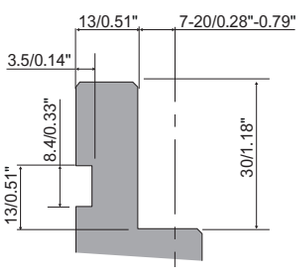
EASY CLAMP ist das einfachste System und gilt als ein Standard für die ganze Welt Typ R1. Dank unterschiedlicher Nutzhöhen von 100 mm (3.94") bis 150 mm (5.90") können wir eine breite Produktpalette der Zwischenstücke anbieten. Für diese Zwischenstücke sind die 2 Druckachsen vorgesehen: Z1 mit 7 mm (0.28") und Z2 bei 20 mm (0.79"). Für jedes Zwischenstück ist das Montieren von mindestens zwei Typen Einspannvorrichtungen möglich: manuell mit Schrauben oder schnell mit Handhebel. Für jede dieser Standardklemmungen besteht die Möglichkeit, von einer nachgeschliffenen Klemmfläche oder diesen mit Kunststoffandruckleiste zu erhalten, für eine noch effizientere Klemmungskraft der einzelnen Teilstücke sektionierter Oberwerkzeuge. EASY CLAMP kann zusätzlich eine feste Höhe mit einer Toleranz von +/- 0,01 mm oder ein Einstellkeil für die korrekte Keilbombierung haben.
Durch eine zentralen Befestigungsschraube kann der Keil bewegt werden, um die Arbeitshöhe des Zwischenstücks zu erhöhen oder zu verringern.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das EASY CLAMP-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge.
Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.



ZWISCHEN-STÜCKE	EASY CLAMP	DOUBLE EASY CLAMP
INT100F	●	●
INT120F	●	●
INT100	●	●
INT120	●	●
INT150	●	●
INT120-40	●	●
INT150-40	●	●
INT120HD	●	-
INT150HD	●	-
INT120-40HD	●	-
INT150-40HD	●	-

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90"*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m

DOPPELKLEMMUNG
Das Easy Clamp System ist sowohl in der Ausführung mit nur der Vorderklemmung, als auch mit der Doppelklemmung erhältlich, Vorder und Rückseite - Double Easy Clamp. Das System bietet eine Auswahl verschiedener Modellen der Vorderklemmung an (ST60/ ST60R/STG60 - STL60/STL60R/STLG60 - STX60/ STX60R/STXG60).

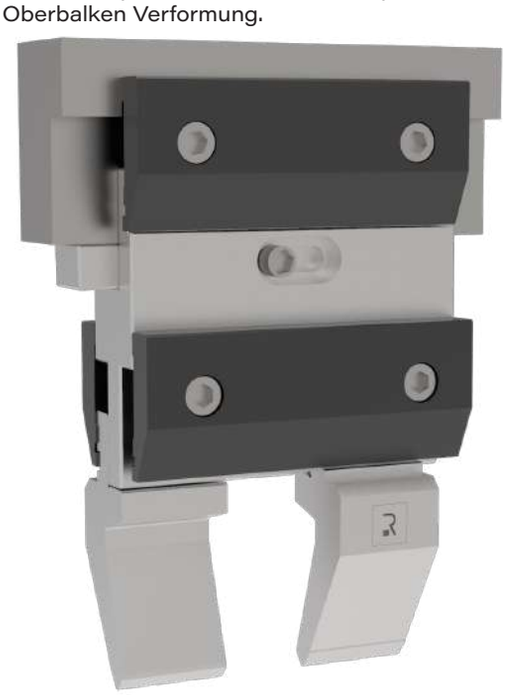
WERKZEUGWECHSEL
Die ST60-Klemmungen sind mit Befestigungsschrauben ausgestattet, und ermöglichen den horizontalen Werkzeugswechsel. Auch in der Hinter Klemmung erfolgt ein horizontales Werkzeugwechsel.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Die Werkzeuge werden manuell ausgerichtet oder während des ersten "leeren" Kantvorgangs mit einem minimalen Druck in der V-Öffnung der Matrize ausgerichtet. Danach können die Klemmungen stärker angezogen werden.

SICHERHEIT
Das Verriegelungssystem mit Befestigungsschraube sorgt für das sichere manuelle Einspannen der Werkzeuge. Ein spezieller optionaler Polyurethaneinsatz ermöglicht einen besseren Halt der sektionierten Werkzeuge.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION
EASY CLAMP-System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Spannvorrichtungen einen Abstand von maximal 50 mm 1.97" vorsehen. Die Montage ist einfach und intuitiv.
Überprüfen Sie bei Systemen, die mit dem Bombierungskeil aufgezeichnet werden können, die Bedienungsanleitung der Abkantpresse auf korrekte Kompensation der Oberbalken Verformung.



.ROL2 >>

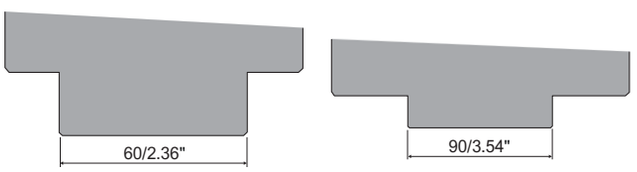
ROL2 stellt das leistungsfähigste Klemm-System der Typ R1 Matrizen mit einer 60 mm 2.36" und 90 mm 3.54" Basis dar. Durch die automatische Klemmung, ist die ausgeübte Druckkraft auf das Werkzeug gleichmäßig verteilt, so dass die Werkzeugpositionierung an Ihrem Abkanttisch nicht beeinträchtigt wird.
Zusätzlich zu einer höheren Ausrichtungs-Qualität, die durch die Klemmung bestimmt ist, bietet sie eine unvergleichliche Klemmgeschwindigkeit.
Sowohl in der pneumatischen, hydraulischen als auch in der manuellen Ausführung, kann das Bedienungspersonal innerhalb weniger Sekunden den Biegezyklus absolut sicher starten.
ROL2 entstand zur Vervollständigung des Sortiments von Klemmsystemen für R1-Werkzeuge.
Das System ist für neue Abkantpressen anwendbar und kann an alle bereits installierten Abkantpressen angepasst werden. ROL2 steht für Geschwindigkeit, Qualität und Flexibilität.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Das ROL2 System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Typ Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

UNTERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
manuelle Klemmplatte: 500mm | 19.68"
pneumatische Klemmplatte: 150mm | 5.90"
hydraulische Klemmplatte: 500mm | 19.68"

DOPPELKLEMMUNG
Die Doppelklemmung gewährleistet die höchste Benutzungs-Flexibilität.

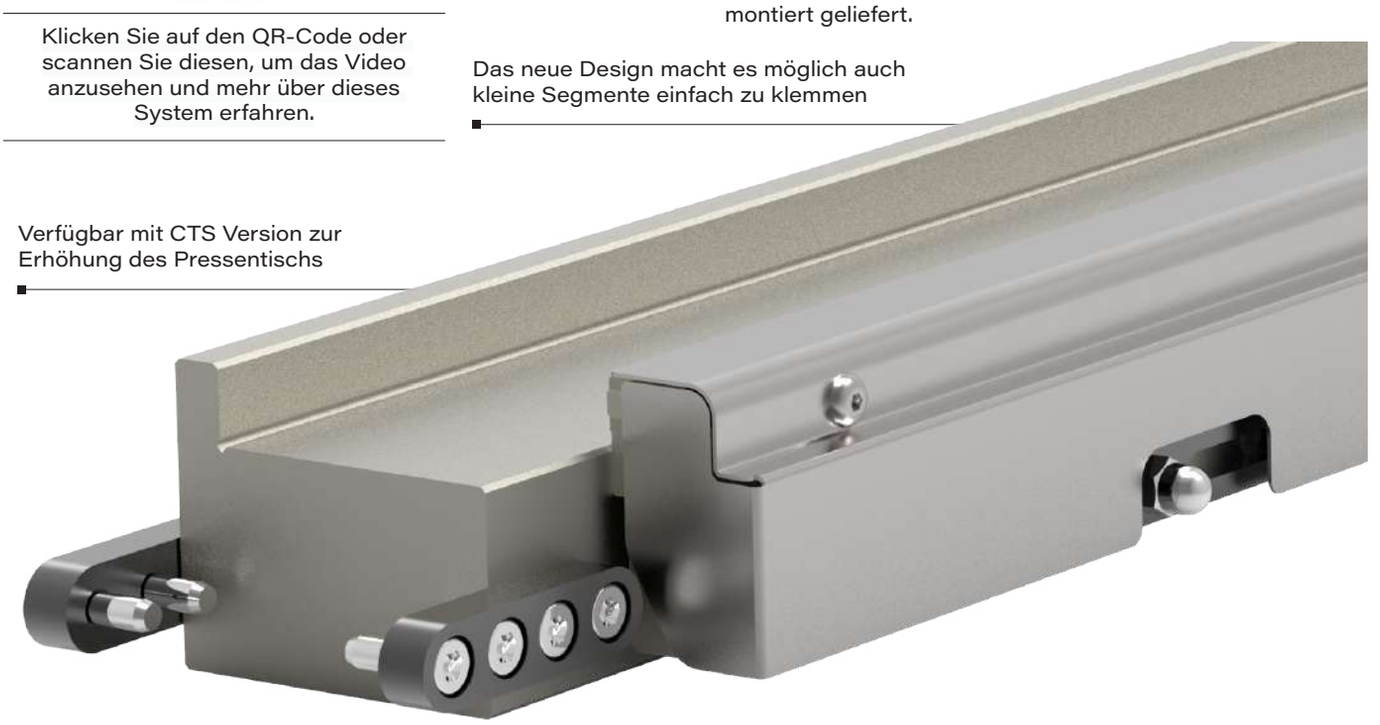
ENERGIEVERSORGUNG
Dieses System ist in manueller, pneumatischer und hydraulischer Ausführung erhältlich. Die manuelle Version besteht aus einer Klemmplatte L=500mm, die mittels eines Hebels in der Mitte der Klemmplatte geöffnet und geschlossen wird.
Das pneumatische System besteht aus einer pneumatischen Klemmplatte L=150mm, die von einer pneumatische Steuereinheit geöffnet und geschlossen wird.
Das hydraulische System besteht aus einer hydraulischen Klemmplatte L=500mm, die von einer hydraulischen Steuereinheit geöffnet und geschlossen wird.

INSTALLATION MATRIZENTISCH MIT60 MM UND 90 MM BREITE
Die Montage erfolgt direkt auf dem Matrizentisch der Abkantpresse durch Nutzung der vorhandenen Bohrungen für die Standardklemmplatten (Lochabstand 100mm), ansonsten ist eine Anpassung der vorhandenen Gewindebohrungen erforderlich. Auf Matrizentischen mit 90mm Breite werden zum Blockieren von Matrizen mit 60mm Basis zusätzlich zwei 15mm breite geschliffene Einsätze mitgeliefert. Das System ist geeinget für Abkantpressen mit automatischer Bombierung im Matrizentisch.

INSTALLATION
ROL2 ist eine einfache, innovative und vor allem flexible Lösung. Bei einer neuen Abkantpresse reicht es aus, die Hinweise einer normalen Lochbohrung einzuhalten, um das System, das in der Klemmung enthalten ist, direkt anzubringen. Bei einer bereits installierten Abkantpresse wird ROL2 bereits auf einem unteren Matrizenhalter montiert geliefert.

Das neue Design macht es möglich auch kleine Segmente einfach zu klemmen

Verfügbar mit CTS Version zur Erhöhung des Pressentischs



.ST50S >>

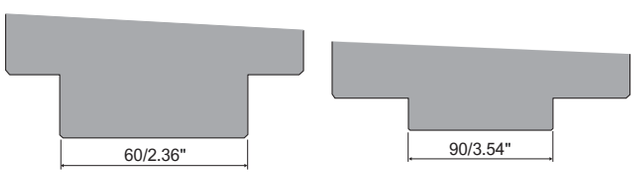
Eine einfache, aber innovative Lösung, die dem Betreiber das Wechseln der Matrize auf der Abkantbank erleichtert. Dank der ST50-S, wird die Klemmung als "absenkbar" angesehen.
Wenn wir die Schrauben lösen, können wir die Klemmung bewegen und absenken, dadurch wird der "Klassiker" 15 mm 0,59" Abstand von den Standard-Klemmungen auf Null gesetzt.
Mit ST50-S ist es nicht erforderlich, die Matrizen seitlich einzufügen und schiebend in den Arbeitsbereich zu bringen. Positionieren Sie das Werkzeug direkt in der richtigen Position, dies bringt 3 Vorteile mit sich: Sicherheit für den Betrieber; weniger Kraftaufwand und Mühe; zur Aufrechterhaltung von Oberflächen der Abkantbank und der Werkzeuge, für eine bessere Präzision.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Die ST50-S Klemmungen sind kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.

.Kompatibilität Werkzeuge

R1 Werkzeuge.
Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

UNTERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Material = Fe37: 370-470 N/mm²
Länge = 170 mm | *6.69"*
Höhe = 50 mm | 1.97"

FRONT KLEMMUNG
Das System mit absenkbaren ST50-S Klemmung wird an der Vorderseite der Abkantpresse montiert.

WERKZEUGWECHSEL
Deutliche Erleichterung des Matrizenwechsels, da die Matrizen auf der Abkantbank verschoben werden können, ohne dass der Betreiber sie anheben muss.

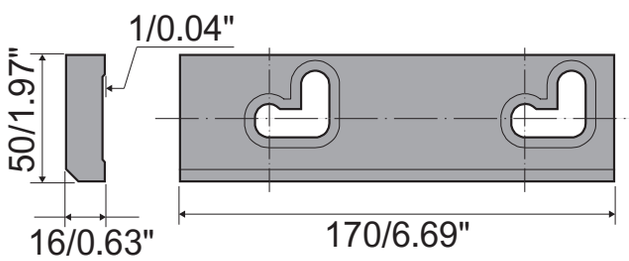
WERKZEUGAUSRICHTUNG
Durch die beiden Frontschrauben, sorgt das ST50-S-System für ein perfekte Ausrichtung und Klemmung.

SICHERHEIT
Die sichere Montage der Werkzeuge an der Abkantpresse wird durch das Absenk-System der Klemmung ermöglicht. Daher ist es nicht erforderlich, den für herkömmliche Systeme typischen Abstand von 15 mm 0,59" zu "überschreiten". Anwendersicherheit und bessere Pflege der Werkzeuge und der Abkantpresse.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION
Das ST50-S-System ist für alle Matrizentische der Abkantpresse, mit einem Lochabstand von 100 mm vorgesehen. Die 2 M10 Inbusschrauben in den bereits vorhandenen Löchern einführen und schieben Sie die Klemmung entsprechend den Löchern, ohne dabei die Schrauben zu entnehmen.





Erfahren Sie mehr über diese Sonder Klemmungen, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.

.W ROL >>

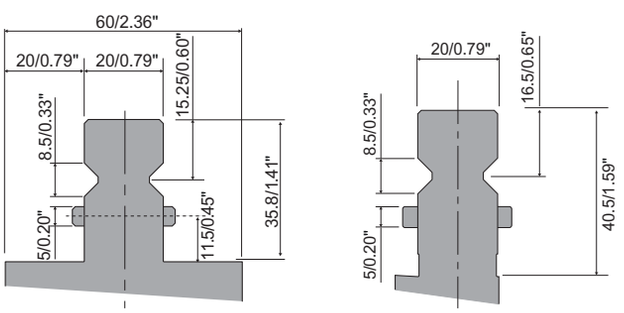
Die Klemmungen der WROL-Linie stellen eine Weiterentwicklung des R2 New Standard Werkzeug Klemmsystems dar. Es sind Klemmungen, die durch die Zusammensetzung von Standardmodulen L=510mm mit neuen mechanischen und ästhetischen Merkmalen hergestellt werden. Jedes WROL wird mit einer speziellen Ad-Hoc Wärmebehandlung behandelt, um den Kontaktoberflächen mit den Werkzeugen, die richtige Härte zu verleihen. Abhängig von den erforderlichen Einsatzkräften kann zwischen der Power, Supreme oder der Extreme Ausführung gewählt werden. Je nach Art der Abkantpresse gibt es unterschiedliche Längen von 1020 mm ***(3.346 ft)*** bis 6120 mm ***(20.087 ft).***
Es besteht die Möglichkeit
die Abkantpresse mit R1 Aufnahme auf R2 New Standard umzuändern, mit der Möglichkeit die"Einbauhöhe" aufgrund der Arbeitshöhe von nur 80 mm 3.15"an der Abkantpresse wiederzugewinnen.
Zu dieserm Zweck haben wir die AWP-Lösung (fest) und die AWPC-Lösung (mit Keilen), um die Bombierung der Abkantpresse durchzuführen. Für die ästhetischen Merkmale wurde Ergonomie Wissenschaft angewandt, um die Gesamtabmessungen zu reduzieren, mit besonderem Augenmerk auf das Design durch Einfügen von LED-Leisten zur Anzeige der korrekten Werkzeugs Positionierung.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Kompatibel mit allen Abkantpressen mit New Standard – R2-Aufsatz

.Kompatibilität Werkzeuge

R2 Werkzeuge - New Standard



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM
Es besteht die Möglichkeit die Abkantpresse mit R1 Aufnahme in R2 New Standard umzuändern.

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmungslänge = da 1020 mm | 3.346 ft a 6120 mm | 20.087 ft

WERKZEUGORIENTIERUNG
Das WROLSpannvorrichtungssystem sorgt für maximale Flexibilität bei der Handhabung, da das Oberwerkzeug an beiden Seiten montiert werden kann.

WERKZEUGWECHSEL
Die Oberwerkzeuge mit ROL1- und QuickLock-System können vertikal eingesetzt werden, während bei Oberwerkzeugen mit Sicherheitsstiften horizontal eingesetzt werden kann.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Alle WROL-Systeme garantieren die automatische Oberwerkzeug-Ausrichtung bis zum Anschlag auf den Arbeitsflächen: Kopf oder Schultern.

SICHERHEIT
AntiFallSicherheitssystem "full safety" für alle Oberwerkzeuge Rolleri Typ R2 und R4 (Serie W) mit QuickLock System oder Sicherheitsstifte.

LED-ANZEIGEN
Das System kann mit LED-Leisten ausgestattet werden, zur korrekten Positionierung des Werkzeugs (WROL Extreme).

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

INSTALLATION
Die Installation der WROL-Systeme erfolgt durch eine Standard-Bohrung, die direkt am Oberbalken der Abkantpresse angebracht wird. Der TX bietet die Möglichkeit von Korrekturen an der X-Achse.
Bei den AWP- und AWPC-Modellen wird das WROL ganz einfach ohne Bearbeitung der Abkantpresse montiert. Die Verbindungen und Ergänzungen für den CNC werden im Benutzerhandbuch erläutert.



W ROL AWP UND AWPC (MIT BOMBIERUNGSKEILEN)
System mit R1 Aufnahme verfügbar.

PNEUMATISCH o = optional ● = standard			
	POWER	**SUPREME**	**EXTREME**
Energieversorgung	12 bar/175 psi	12 bar/175 psi	12 bar/175 psi
Material	C45 gehärtet	42CrMo4 gehärtet	42CrMo4 gehärtet
Max. kopftragende Belastbarkeit	1800 kN/m | *60 t/ft*	2000 kN/m | *80 t/ft*	2000 kN/m | *80 t/ft*
Max. schultertragende Belastbarkeit	2500 kN/m | *85 t/ft*	3000 kN/m | *90 t/ft*	3000 kN/m | *90 t/ft*
LED Werkzeugposition	o	o	●

HYDRAULISCH o = optional ● = standard			
	POWER	**SUPREME**	**EXTREME**
Energieversorgung	30 bar/435 psi	30 bar/435 psi	30 bar/435 psi
Material	C45 gehärtet	42CrMo4 gehärtet	42CrMo4 gehärtet
Max. kopftragende Belastbarkeit	1800 kN/m | *60 t/ft*	2000 kN/m | *80 t/ft*	2000 kN/m | *80 t/ft*
Max. schultertragende Belastbarkeit	2500 kN/m | *85 t/ft*	3000 kN/m | *90 t/ft*	3000 kN/m | *90 t/ft*
LED Werkzeugposition	o	o	●

.Steuereinheiten
PNEUMATISCH
PPU/12 siehe Einheiten >> Seite 241

Erfahren Sie mehr über das WROL SUPREME, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen.
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

.Steuereinheiten
HYDRAULISCH
HPU-MXL siehe Einheiten >> Seite 241



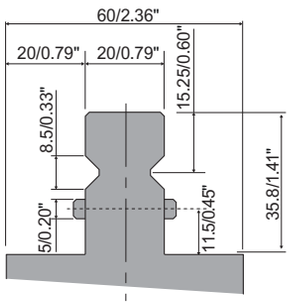
TX
Das Rolleri Einstellungssystem ist während der Installationsphase der ganze Klemmung sehr nützlich. Dieses Einstellungssystem gewährleistet die korrekte Position der Matrizenachse in Verhältnis mit den Hinteranschlägen des Abkantpressentisches entlang. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.

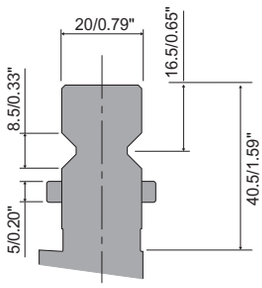
.AXIAL MANUAL >>

Schnelles System zur Umwandlung des europäischen R1-Anschlusses der Abkantpresse in einen R2-Anschluss. Neuer Standard. Fronteinschub und manueller Rückzug.

.Kompatibilität mit Abkantpressen
Konfigurierbar für jede Art von Abkantpresse

.Kompatibilität Werkzeuge
R2 Werkzeuge - New Standard





.TECHNISCHE INFORMATIONEN
OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Klemmsystemhöhe = 100mm.
Biegeachse 7mm.
Auch in der Version ohne Keil erhältlich (14111X-WM).

WERKZEUGSWECHSEL
Manuelles Klemmsystem für Oberwerkzeuge mit ergonomischem Hebel.
Einsetzen/Ausziehen mit den SIDE-Stiften des New Standard-Werkzeugs.
Vorderes Einsetzen des Werkzeugs vom Typ New Standard über das „Safety Click"-System.
Automatischer Rückruf beim Schlagen.



.W ROL2 >>

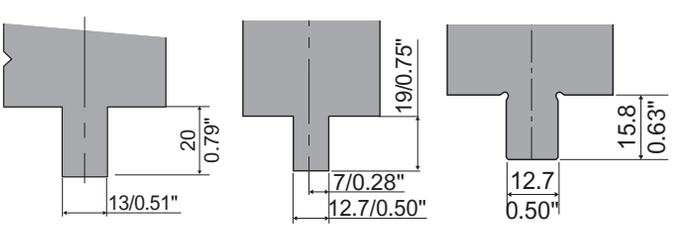
Die unteren WROL/2 Klemmungen stellen eine Weiterentwicklung des R2 New Standard, R3, R4 (mit V-Öffnung 12.7 mm 0.5") und R5 Matrizen Klemmsystem dar. Es sind Oberbalken, die sich in einem einzigen Stück präsentieren, das durch ein neues, mechanisches und ästhetisches Konzept charakterisiert ist.
Jedes WROL/2 kann mit einer speziellen Ad-Hoc Wärmebehandlung, um den Kontaktoberflächen mit den Werkzeugen die richtige Härte zu verleihen, geliefert werden.
Je nach Art der Abkantpresse gibt es unterschiedliche Längen von 1020 mm (3.346 ft) bis 6120 mm (20.087 ft).
Die Linearität des WROL/2 wird über seine gesamte Länge mittels dem TX-Korrektursystem gewährleistet.
Es besteht die Möglichkeit die Abkantpresse mit R1 Aufnahme in R2 New Standard umzuändern, ohne dabei der Abkantpresse zu viel "Einbauhöhe" zu entfernen, dank der geringen WROL/2 Arbeitshöhe.
Für den ästhetischen Teil wurde Ergonomie Wissenschaft angewandt, um die Gesamtabmessungen auf das Maximum zu reduzieren, mit besonderem Augenmerk auf das Design.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Kompatibel mit allen Abkantpressen mit New Standard – R2-Aufsatz

.Kompatibilität Werkzeuge

R2 New Standard, R3- und R4-Werkzeuge (mit Nut für 12,7 mm 0,5 Zoll) und R5-Matrizen.



TX

Das Rolleri Regulierungssystem, ist während der Installationsphase sehr nützlich, um die gesamte Länge der Keilleiste zu regulieren.
Dies kommt der korrekten Positionierung der Matrizen Achse zugute, im Vergleich zu den hinteren Aufzeichnungen an jedem einzelnen Punkt des Matrizentischs. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

UNTERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Länge utile di Klemmung= da 1020 mm | 3.346 ft a 6120 mm | 20.087 ft
Material = C45 gehärtet
Höhe = 70 mm | *2.76"*
Maximale Belastbarkeit = 2000 kN/m
Pneumatische Ausführung = 12 bar/175 psi
Hydraulische Ausführung = 30 bar

ENERGIEVERSORGUNG

Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

INSTALLATION

Die Installation der WROL/2-Systeme erfolgt durch eine Standard-Bohrung, die direkt am Oberbalken der Abkantpresse angebracht wird. Der TX bietet die Möglichkeit Korrekturen jeglicher Art an der X-Achse durchzuführen. Die Verbindungen und Ergänzungen für den CNC werden im Benutzerhandbuch erläutert.

.Steuereinheiten

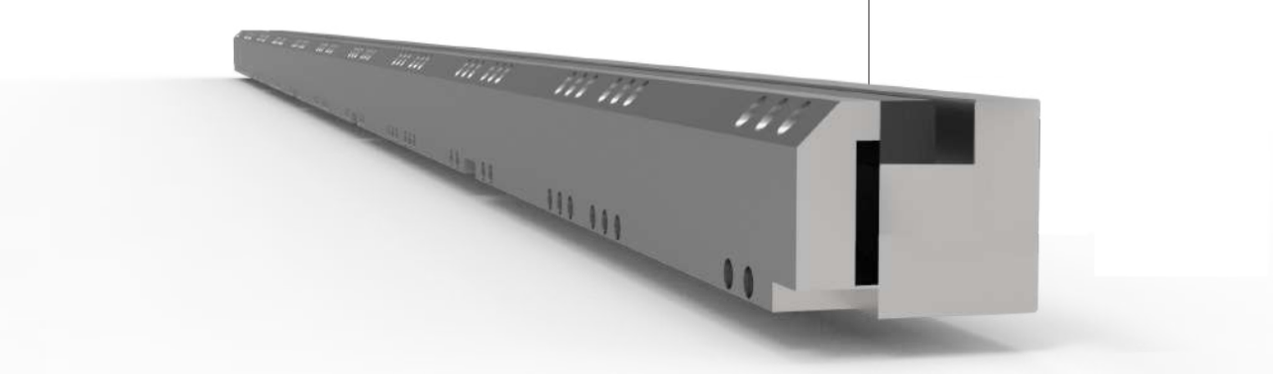
HYDRAULISCH

HPU/MXL siehe Einheiten >> Seite 241

PNEUMATISCH

PPU/12 siehe Einheiten >> Seite 241

NEUES KONZEPT W ROL2 PN



.A ROL >>

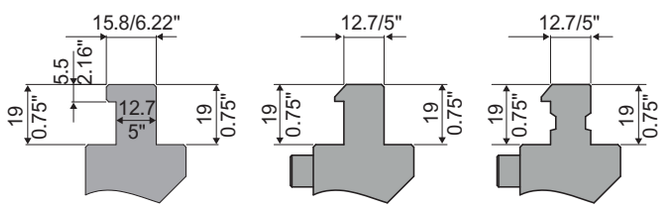
Die Klemmungen der AROL-Linie stellen eine Weiterentwicklung der American Werkzeuge Klemmsysteme dar. Es handelt sich um Traversen, die aus einem einzigen Stück bestehen und durch die Montage von Standardmodulen mit einer Länge von 611 mm entstehen und sich durch ein neues ästhetisches und mechanisches Konzept auszeichnen. Jedes AROL wird mit einer speziellen Ad-Hoc Wärmebehandlung behandelt, um den Kontaktoberflächen mit den Werkzeugen, die richtige Härte zu verleihen. Abhängig von den erforderlichen Einsatzkräften kann zwischen der Power, Supreme oder der Extreme Ausführung gewählt werden. Je nach Art der Abkantpresse gibt es unterschiedliche Längen von 3.608 ft (1100 mm) bis 20.131 ft (6100 mm).
Es besteht die Möglichkeit die Abkantpresse mit R1 Aufnahme auf American Aufnahme umzuändern, mit der Möglichkeit die "Einbauhöhe" aufgrund der Arbeitshöhe von nur 80 mm 3.15"an der Abkantpresse wiederzugewinnen.
In dieser Konfiguration haben wir die AWP-Lösung (fest) und die AWPCLösung (mit Keilen), um die Keilbombierung zu regulieren. Für den ästhetischen Teil wurde Ergonomie Wissenschaft angewandt, um die Gesamtabmessungen auf das Maximum zu reduzieren, mit besonderem Augenmerk auf das Design durch Einfügen von LED-Leisten zur Anzeige der korrekten Werkzeugs Positionierung oder einfach zum Anzeigen eines Ein-/Aus-Signals.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

American

.Kompatibilität Werkzeuge

Die AROL Klemmungen sind für Werkzeuge mit American Aufnahme gedacht.



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Presslänge = da *3.608 ft* | 1100 mm a *20.131 ft* | 6100 mm

WERKZEUGORIENTIERUNG
Das AROL-Axial Spannvorrichtungssystem sorgt für maximale Flexibilität bei der Handhabung, da das Oberwerkzeug leicht im umgekehrten Modus montiert werden kann.

WERKZEUGWECHSEL
Oberwerkzeuge mit QuickLock System können vertikal eingesetzt werden, während bei Oberwerkzeugen mit Anti Fall Nute ein horizontaler Werkzeugwechsel vorgenommen werden kann.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Das AROL-System sorgt für optimale Präzision auf der X-Achse, indem die Oberwerkzeugspitzen optimal ausgerichtet werden. Für die Oberwerkzeuge mit QuickLock System ist eine automatische Rückführung bis zum Anschlag auf der Klemmung, schultertragend vorgesehen.

SICHERHEIT
AROL garantiert höchste Sicherheit bei allen Oberwerkzeugen mit QuickLock System und mit Anti Fall Nute. Für die gerade Aufnahme (ohne QuickLock System und Anti Fall Nute) wird ein seitliches Einsetzten des Stempels stützend auf der Matrize empfohlen.

LED-ANZEIGEN
Das System kann mit LED-Leisten ausgestattet werden, zur korrekten Werkzeugs Positionierung (AROL Extreme).

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

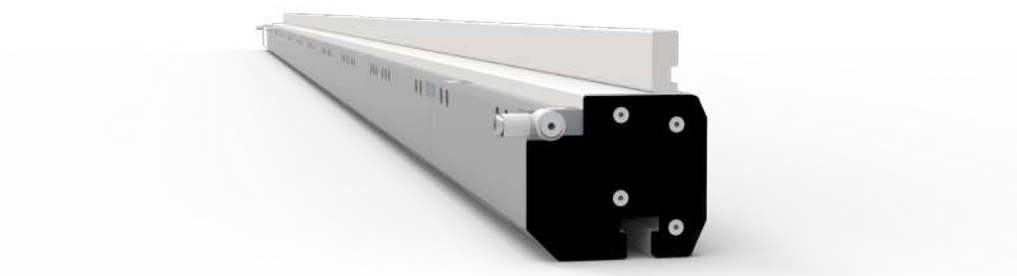
INSTALLATION
Die Installation der AROL-Systeme erfolgt durch eine Standard-Bohrung, die direkt am Oberbalken der Abkantpresse angebracht wird. Der TX bietet die Möglichkeit von Korrekturen an der X-Achse.





PNEUMATISCH o = optional ● = standard

	POWER	SUPREME	EXTREME
Energieversorgung	12 bar/175 psi	12 bar/175 psi	12 bar/175 psi
Material	C45 gehärtet	42CrMo4 gehärtet	42CrMo4 gehärtet
Max. kopftragende Belastbarkeit	1500 kN/m	85 t/ft | 2500 kN/m	85 t/ft | 2500 kN/m
Max. schultertragende Belastbarkeit	o	●	o
LED Werkzeugposition	o	o	●
Bestehend aus Modulen	L=116 mm	L=116 mm	L=116 mm



HYDRAULISCH o = optional ● = standard

	POWER	SUPREME	EXTREME
Energieversorgung	30 bar/435 psi	30 bar/435 psi	30 bar/435 psi
Material	C45 gehärtet	42CrMo4 gehärtet	42CrMo4 gehärtet
Max. kopftragende Belastbarkeit	1500 kN/m	*85 t/ft* | 2500 kN/m	*85 t/ft* | 2500 kN/m
Max. schultertragende Belastbarkeit	o	●	o
LED Werkzeugposition	o	o	●

.Steuereinheiten
PNEUMATISCH
PPU siehe Einheiten >> Seite 241

LED-LEISTE
A ROL POWER ohne LED-Leiste
A ROL SUPREME ohne LED-Leiste

Für das AROL sind Oberwerkzeuge der R5 Serie erforderlich. Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um die Verfügbarkeit der Standard Werkzeuge zu sehen. Durch Modifizierungen am Klemmsystem können auch andere Werkzeugtypen montiert werden. Schreiben Sie an sales@rolleri.de

.Steuereinheiten
HYDRAULISCH
HPU-MXL siehe Einheiten >> Seite 241



TX
Das Rolleri Regulierungssystem, ist während der Installationsphase sehr nützlich, um die gesamte Länge der Keilleiste zu regulieren.
Dies kommt der korrekten Positionierung der Matrizen Achse zugute, im Vergleich zu den hinteren Aufzeichnungen an jedem einzelnen Punkt des Matrizentischs. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.

.UNIVERSAL FAST CLAMP >>

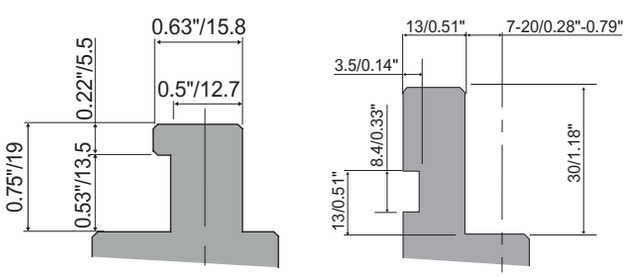
UNIVERSAL FAST CLAMP ist die richtige Systemsynthese zwischen herkömmlichen Systemen mit Schraube und den gebräuchlichsten mit Handhebel. Mit dieser Lösung haben wir eine Klemmung, die aus einem widerstandsfähigeren Material mit der Anwendung einer Wärmebehandlung hergestellt wird, die dem Material erhöhte Härte und eine antioxidative Eigenschaft verleiht.
UNIVERSAL FAST CLAMP entstand, um zwei Aufnahmearten zu klemmen: R1 und American.
Mittels einer kalibrierten und bearbeiteten Platte mit speziellen Ableitungen reicht es aus, die Platte in die richtige Richtung zu bewegen, um Oberwerkzeuge R1 oder American aufzunehmen. Das Klemmprinzip basiert auf dem Hebelkonzept durch die Nutzung von einem zentralen Schraubstift.
Die Besonderheit an UNIVERSAL FAST CLAMP ist, dass der Stift immer einstellbar ist.
Auf diese Weise haben wir permanente Kontrolle der Klemmkraft auch auf die Oberwerkzeuge, deren Aufnahme leichte Abnutzungen aufweisen könnte.
UNIVERSAL FAST CLAMP wird auf allen Standard Zwischenstücken montiert und dank einer gehärteten Verstärkplatte, kratzt der Zentralstift den Körper des Zwischenstücks nicht, wie bei herkömmlichen Systemen.
Der Standardhebel ist mit einer abnehmbaren Verlängerung ausgestattet, um eine noch einfachere und zuverlässige Klemmung zu gewähren. Die selbe Verlängerung kann für das UNIVERSAL FAST CLAMP-System mit dem kurzen Hebel (KH) verwendet werden, um seitliche Hindernisse zu beseitigen und das Kanten von Kastenprofilen zu erleichtern

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Amada-Promecam

.Kompatibilität Werkzeuge

Werkzeuge R1 und R5 (American).
Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.



ZWISCHENSTÜCKE	UNIVERSAL FAST CLAMP
INT100-A	●
INT100-A American	●
INT120-40-A	●
INT150-A	●
INT120-A	●

.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Länge = 150 mm | *5.90"*
Maximale Belastbarkeit = 1000 kN/m

KLEMMUNGEN
Das UNIVERSAL FAST CLAMP-System ist als Vorderklemmung Ausführung verfügbar.

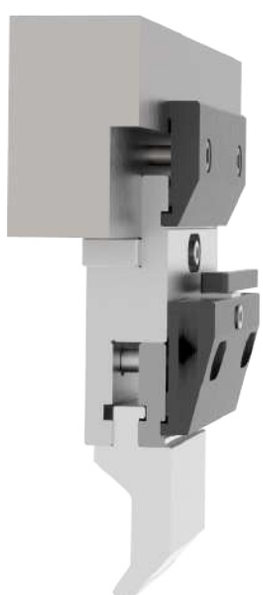
WERKZEUGWECHSEL
Die Klemmvorrichtung ist mit einem ergonomischen und einstellbaren Hand-Hebel ausgestattet, zum einfachen Öffnen und Schließen der Klemmvorrichtung. Durch das Aufzeichnungssystem wird die Spannkraft stets unter Kontrolle gehalten.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Das UNIVERSAL FAST CLAMP System sorgt mit seiner Druckkraft einschließlich Kompensation, für ein perfekte Ausrichtung und Klemmung sehr kurzer Oberwerkzeuge durch Betätigung des Handhebels.

SICHERHEIT
Das sichere Einspannen der Werkzeuge wird durch eine spezielle Anti Fall Nute ermöglicht, mit dem die Klemmvorrichtung dieses Systems ausgestattet ist.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION
Das System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Klemmvorrichtungen einen Abstand von max. 1.96" 50 mm vorsehen.



.ROL3 >>

ROL3-Lösungen stellen die breiteste Produktpalette von Spannvorrichtunssystemen für jede Art von Abkantpresse dar. Dabei handelt es sich um Ausrüstungen komplett mit Klemmsysteme und Keilleiste, die hydraulisch oder pneumatisch versorgt werden. Maße und Längen werden ad hoc studiert, basierend auf den Eigenschaften der Oberwange der Abkantpresse; das ROL3 System eignet sich besonders für Heavy Duty HD Anwendungen und zur Steuerung von konzentrierten Kräften: Beispiel 5 000 kN/m bis 10 000 kN/m.
Jedes ROL3-System kann mit einer geeigneten Wärmebehandlung geliefert werden, um den Kontaktflächen mit den Werkzeugen die richtige Härte zu verleihen.
Werkzeug für Abkantpressen von 1100 mm bis 6100 mm.
Die für die monolithischen Teile und der gesamten Komponenten verwendeten Materialien werden mit allen unseren FEMSystemen berechnet, um maximale Sicherheit zu gewährleisten. Diese Lösung ist schnell, praktisch und wirtschaftlich sehr vorteilhaft.

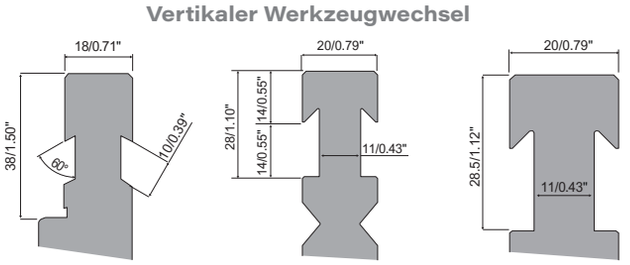
.Kompatibilität mit Abkantpressen

Die ROL3 Klemmung kann auf folgende Abkantpressen verwendet werden LVD, Bystronic Beyeler RFA-RF-R-S, Colly, Colgar, Ajial-Axial, Ursviken.

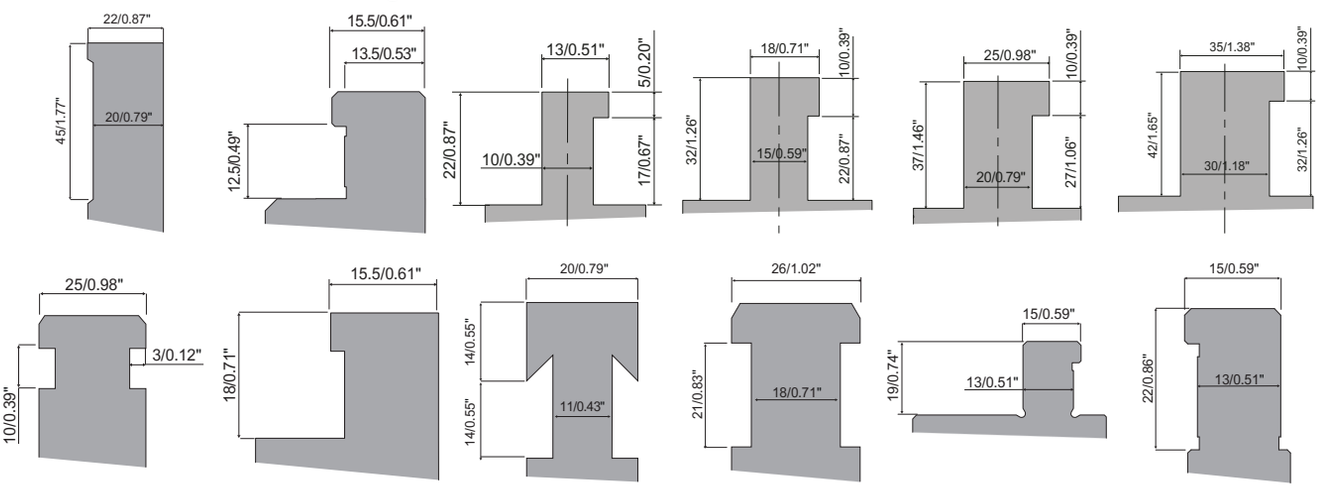
.Kompatibilität Werkzeuge

R3-Werkzeuge (RFA/RF/R/S) > vertikales Einsetzen
Werkzeuge R4, R5 > horizontales Einsetzen.

Vertikaler Werkzeugwechsel



Horizontaler Werkzeugwechsel



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

OBERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Material = C45 - 42CrMo4
Pneumatische Ausführung = 12 bar
Hydraulische Ausführung = 140-150 bar

WERKZEUGWECHSEL
Oberwerkzeuge R3 Typ RFA, RF und R können vertikal eingesetzt werden, während Oberwerkzeuge R3 Typ S, R4 und R5 horizontal eingesetzt werden können.

WERKZEUGAUSRICHTUNG
Die meisten dieser Klemmsysteme können die automatische Ausrichtung der Oberwerkzeuge durch den Rücklauf bis zum Anschlag gewährleisten.

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist in hydraulischer Ausführung (Konsolen 500 mm) erhältlich.

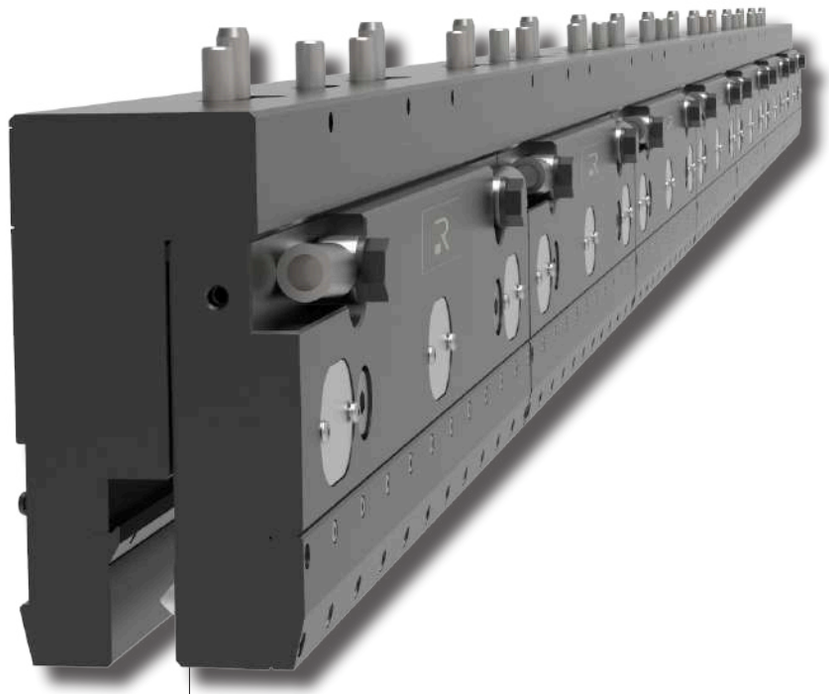
INSTALLATION
Die Installation der ROL3-Systeme erfolgt durch ein Loch direkt an der Strebe der Abkantpresse. Während der Entwurfsphase erstellt Rolleri die Zeichnung für die Anwendung des Systems, das sowohl aus Querträgern + Halterungen als auch nur aus Halterungen besteht, die direkt am Stößel der Presse des Kunden montiert werden.

.Steuereinheiten

PNEUMATISCH
PPU/12 siehe Einheiten >> Seite 241

.Steuereinheiten

HYDRAULISCH
HPU-EXL/1/160 siehe Einheiten >> Seite 241







Bei einigen Anwendungen reicht es aus, die Klemmvorrichtung auf die vorhandene Keilleiste zu erstellen und anzubringen. Rolleri ist in der Lage ein Klemmsystem herzustellen, das komplett in der Klemmvorrichtung integriert ist, um jegliche Bearbeitungsart an der Abkantpresse zu vermeiden.
Beim Verkauf nur der Halterungen wären als Arbeitsaufwand Bohrarbeiten an der Presse für die Befestigung in der Maschine erforderlich.

.ROL3/2 >>

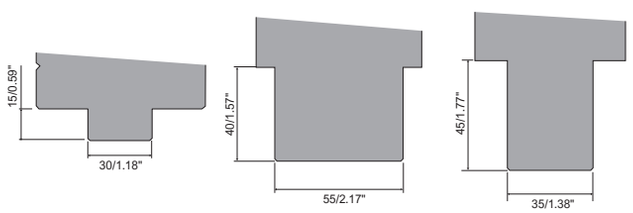
Die unteren ROL3/2 Klemmungen stellen eine Weiterentwicklung der Colly, EHT, Weinbrenner und anderen Standard Matrizen Klemmsystemen dar. Es sind Oberbalken, die sich in einem einzigen Stück präsentieren, das durch ein neues, mechanisches und ästhetisches Konzept charakterisiert ist.
Jedes ROL3/2 kann mit einer speziellen Ad-Hoc Wärmebehandlung, um den Kontaktoberflächen mit den Werkzeugen die richtige Härte zu verleihen, geliefert werden.
Je nach Art der Abkantpresse gibt es unterschiedliche Längen von 1100 mm (3.608 ft) bis 6100 mm (20.131 ft). Die Linearität des ROL3/2 wird über seine gesamte Länge mittels dem TXKorrektursystem gewährleistet.
Für den ästhetischen Teil wurde Ergonomie Wissenschaft angewandt, um die Gesamtabmessungen auf das Maximum zu reduzieren, mit besonderem Augenmerk auf das Design.

.Kompatibilität mit Abkantpressen

Die Leitungsklemmen ROL3/2 können an allen Arten von Abkantpressen verwendet werden.

.Kompatibilität Werkzeuge

Utensili Colly, EHT, Weinbrenner.



.TECHNISCHE INFORMATIONEN

UNTERES SYSTEM

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Material = C45 - 42CrMo4
Länge = da 1100 mm | 3.608 ft a 6100 mm | 20.131 ft
Höhe = da 80 mm | *3.15"*
Maximale Belastbarkeit = 300 kN/m
Pneumatische Ausführung = 12 bar/175 psi
Hydraulische Ausführung = 140-150 bar

ENERGIEVERSORGUNG
Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

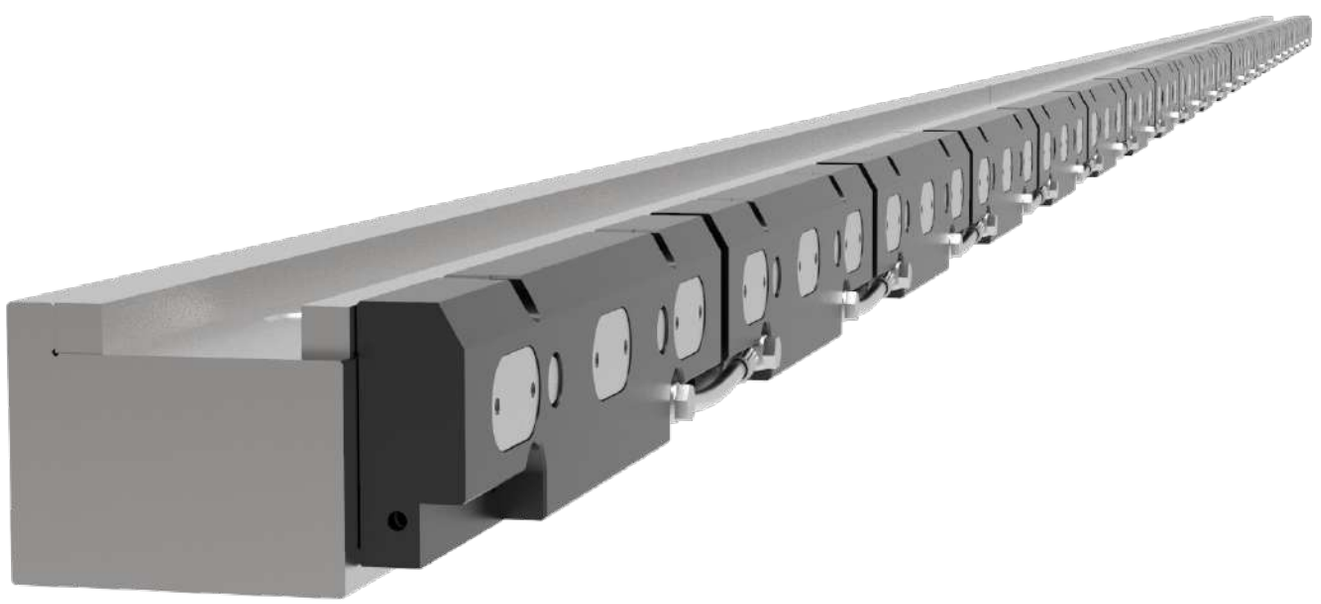
INSTALLATION
Die Installation der ROL3/2-Systeme erfolgt durch eine Bohrung direkt am Abkanttisch. Während der Entwurfsphase erstellt Rolleri die Zeichnung für die Anwendung des Systems, das sowohl aus Tisch + Halterungen als auch aus einzelnen Halterungen besteht, die direkt auf der Pressenbank des Kunden montiert werden.

.Steuereinheiten

PNEUMATISCH
PPU/12 siehe Einheiten >> Seite 241

.Steuereinheiten

HYDRAULISCH
HPU-EXL/1/160 siehe Einheiten >> Seite 241



.Matrizentische mit Bombierung >>

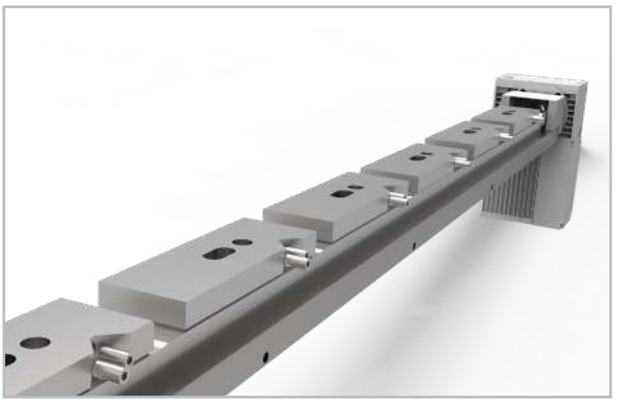
Die Rolleri Bombierung dient zur Kompensation von Abweichungen, die beim Biegen entstehen.
Die Abweichungen sind abhangig von der Länge, dem Verhältnis zwischen Blechdicke und Matrizenöffnungsweite.
Das System besteht im Wesentlichen aus einer speziellen Stahlleiste, welche zwischen den zwei Keilen angeordnet ist.
Jeder Keil kann einzeln kalibriert werden, um so Biegeabweichungen zu kompensieren. Die Stahlleiste kann sowohl manuell, als auch CNC-motorbetrieben werden.
Die Einstellung der Rolleri Bombierung ist ein schnelles und akkurates Verfahren, welches vor dem Biegen durchgeführt wird. Die Bombierung wird genau an die Kennzahlen Ihrer Abkantpresse angepasst um so optimale Ergebnisse zu erzielen.
Sie wird in Ihre Abkantpresse integriert. Die Rolleri Bombierung wurde fur die Matrizensysteme R1 (60 mm und 90 mm) und R2 (13 mm) entwickelt. Die Bombierung wird komplett mit allem notwendigen Zubehör geliefert, um sie an Ihrer Abkantpresse zu montieren.

- Sie können Abweichungen über die gesamte Länge Ihrer Abkantpresse kompensieren
- Dank der unabhängigen Keile können auch kurze Abschnitte kompensiert werden
- Sie erhalten absolut präzise Biegewinkel
- Matrizen Rolleri Typ R1 und Typ R2 können gespannt werden
- Automatische Justierung durch Ihre CNC-Abkantpresse ist möglich
- Die Rolleri Bombierung ist sowohl bei neuen Abkantpressen einsetzbar als auch ohne Weiteres nachrüstbar.
- Die Bombierung wird präzise an Ihren Abkanttisch montiert
- Einfache Handhabung und schnelle Einsatzbereitschaft.

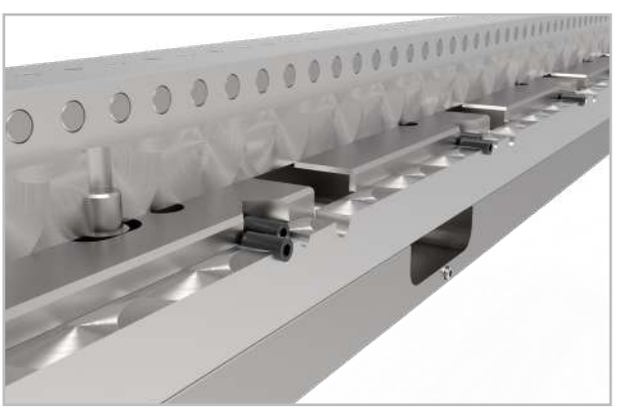




TX
Das Rolleri Regulierungssystem, ist während der Installationsphase sehr nützlich, um die gesamte Länge der Matrizentische, zu regulieren.
Dies kommt der korrekten Positionierung der Matrizen Achse zugute, im Vergleich zu den hinteren Aufzeichnungen an jedem einzelnen Punkt des Matrizentischs. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.







Auf den Nebenbildern können Sie den Mechanismus verstehen, mit dem Sie auf jeden einzelnen Keil für eine lokalisierte Einstellung sorgen können.
Dieses System dient als zusätzliche Unterstützung für das von der Hauptschraube gesteuerte Bombierungssystem.

Der Betreiber hat frontal eine Schraube mit Kalibrierparametern zur Korrektur eines bestimmten Punkts. Die Handhabung ist einfach und effektiv und ermöglicht es jederzeit, die Bombierungsart zu erkennen, die zum Kanten jeder Blechart verwendet wird.

Auf diese Weise werden auch die Dickenunterschiede ausgeglichen, die auf dem Blech vorhanden sind.

Zudem kann das Klemmsystem des Bombierung Matrizentischs zwei wichtige Elemente aufweisen: Einfache Installation und die einfache Längeneinstellung durch die Referenzstifte.

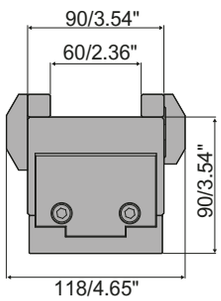
Ein weiteres Merkmal ist seine kompakte Beschaffenheit, um die Abstandsverhältnisse zu begrenzen und signifikante Tragkräfte zu gewähren.

OPTIONAL
- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschienen Fromen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

ROL TM/R1/MN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

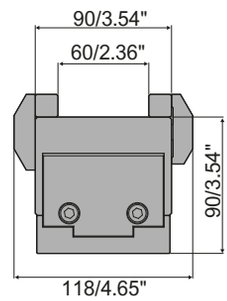
Für Matrizen	R1
Bombierung	Manuell
Klemmung	Manuell

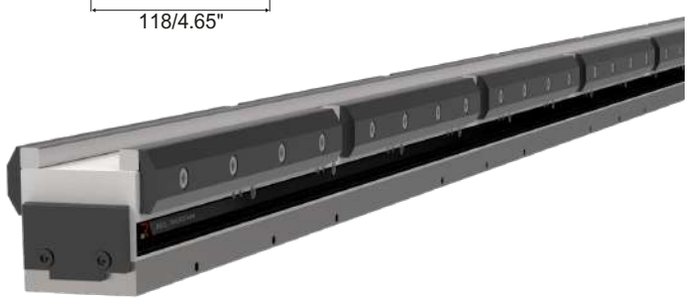


ROL TA/R1/MN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R1
Bombierung	motorisiert
Klemmung	Manuell

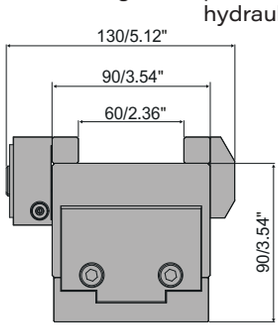




ROL TM/R1/HYD-PN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

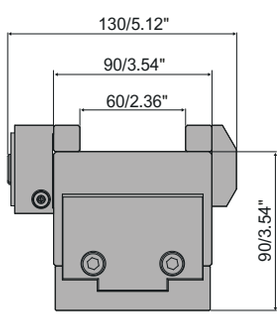
Für Matrizen	R1
Bombierung	Manuell
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch



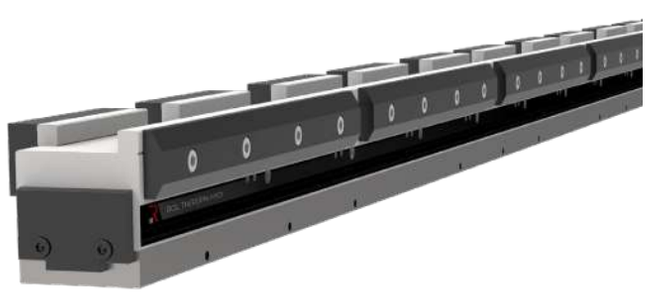
ROL TA/R1/HYD-PN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R1
Bombierung	motorisiert
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch



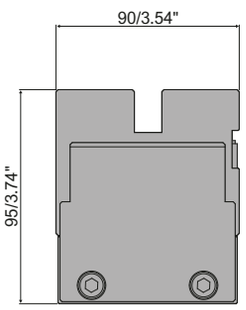
- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschienen Fromen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden



ROL TM/R2/MN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

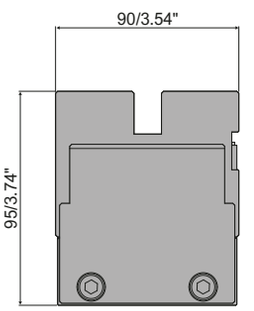
Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	Manuell
Klemmung	Manuell

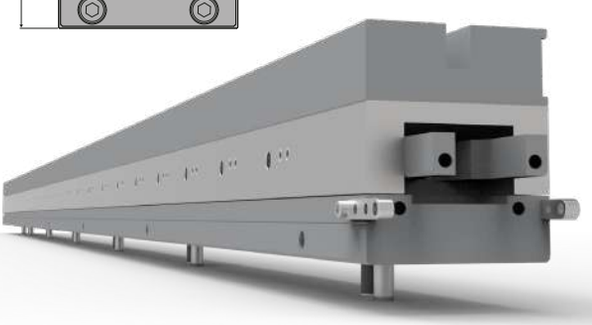


ROL TA/R2/MN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	motorisiert
Klemmung	Manuell

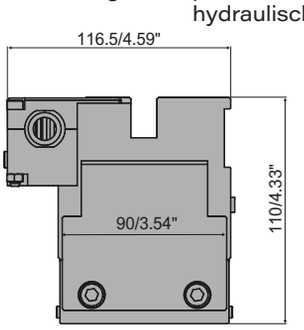




ROL TM/R2/HYD-PN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	Manuell
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch

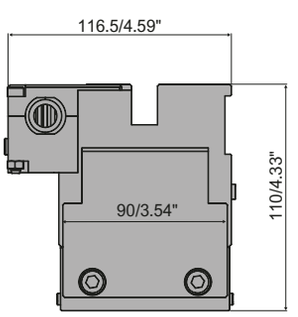


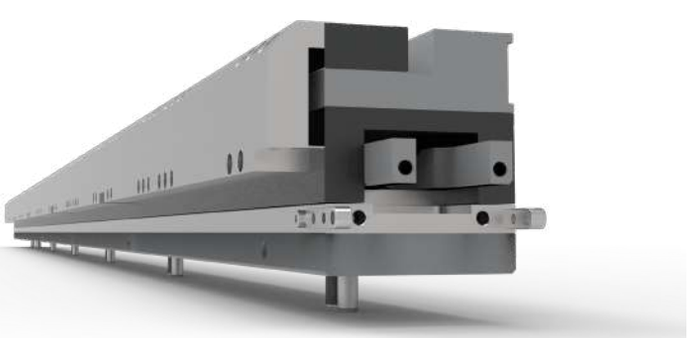
- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschienen Fromen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

ROL TA/R2/HYD-PN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	motorisiert
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch

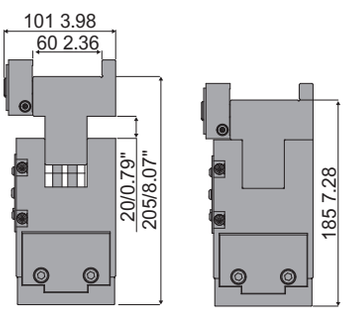


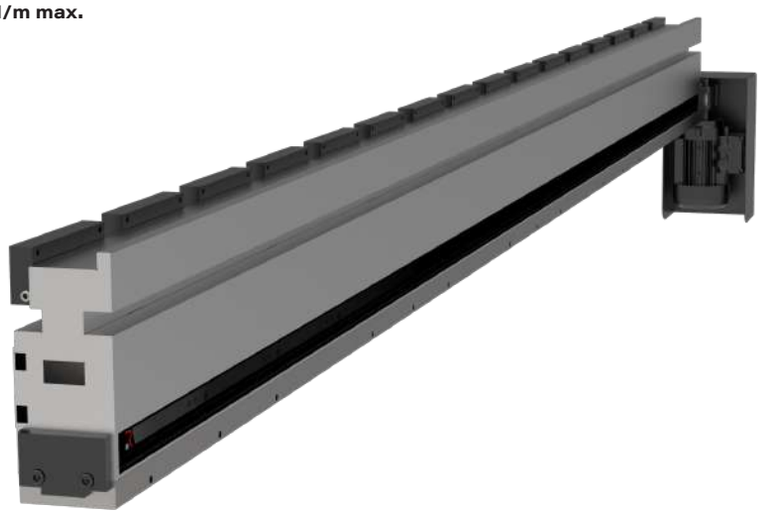


ROL TA/R1/HYD-PN-SPE9

C45 geschliffen und gehärtet **1500 kN/m max.**

Für Matrizen	R1
Bombierung	motorisiert
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch
Max. Hub	20 mm | *0.79"*
Bombierung	Manuell verfügbar ROL TM/R1/HYD-PN-SPE9

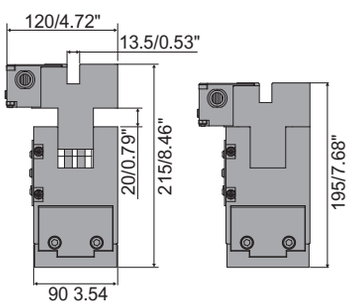




ROL TA/R2/HYD-PN-SPE9

C45 geschliffen und gehärtet **1500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	motorisiert
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch
Max. Hub	20 mm | *0.79"*
Bombierung	Manuell verfügbar ROL TM/R2/HYD-PN-SPE9



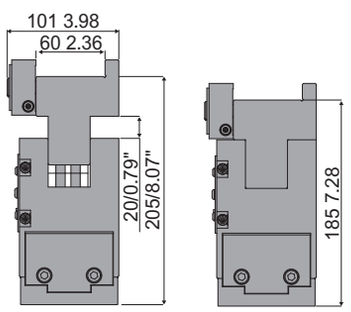


- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschienen Fromen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

ROL TA/R1/MN-SPE9

C45 geschliffen und gehärtet **2000 kN/m max.**

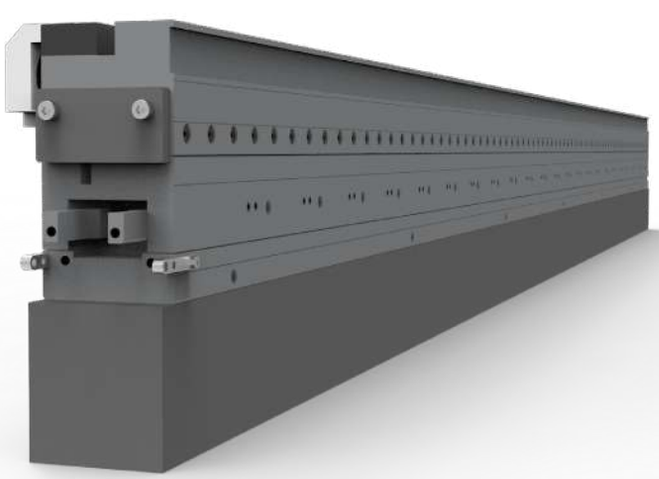
Für Matrizen	R1
Bombierung	motorisiert
Klemmung	Manuell
Max. Hub	20 mm | *0.79"*
Bombierung	Manuell verfügbar ROL TM/R1/MN-SPE9



ROL TA/R2/MN-SPE9

C45 geschliffen und gehärtet **2000 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	motorisiert
Klemmung	Manuell
Max. Hub	20 mm | *0.79"*
Bombierung	Manuell verfügbar ROL TM/R2/MN-SPE9



.tavola di centinatura con centinatura manuale localizzata con cunei trasversali >>

W ROL2 CW HYD-PN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	manuale localizzata
Klemmung	pneumatisch oder hydraulisch



W ROL2 CW MN

C45 geschliffen und gehärtet **2500 kN/m max.**

Für Matrizen	R2-R3-R4-R5
Bombierung	manuale localizzata
Klemmung	manuale



Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen

PN

PPU (PNEUMATIC POWER UNIT)

- Luftdrucksteuerung an der Eingangs- und Endlinie
- Klimatisierte Luftzufuhr zur Versorgung der Klemmvorrichtung
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- Mit klimatisiertem Luftzufuhr Kompressor
- Erhältlich auf Platte oder mit Schrank

PPU:

1. **PPU/12/1 (12 bar, mit Schrank, 1 Benutzer)**
2. **PPU/12/1/L (12 bar, auf Platte, 1 Benutzer)**
3. **PPU/12/2 (12 bar, mit Schrank, geeignet zur Steuerung von 2 kombinierten Pneumatiksystemen)**
4. **PPU/12/2/L (12 bar, auf Platte, geeignet zur Steuerung von 2 kombinierten Pneumatiksystemen)**
5. **PPU/16/1 (16 bar, mit Schrank, 1 Benutzer)**
6. **PPU/16/1/L (16 bar, auf Platte, 1 Benutzer)**
7. **PPU/16/2 (16 bar, mit Schrank, geeignet zur Steuerung von 2 kombinierten Pneumatiksystemen)**
8. **PPU/16/2/L (16 bar, auf Platte, geeignet zur Steuerung von 2 kombinierten Pneumatiksystemen)**

HYD

HPU-EXL/1

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- 220-380 Volt Leistungskraft
- Gelieferte Luftdruck 30/80/160 BAR
- Pumpenhubraum 3,7 cm^3 - Motorleistung 1,5 KW
- Komplett mit Schrank und Schalttafe

HPU-EXL/2

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- 220-380 Volt Leistungskraft
- Gelieferte Luftdruck 30/80/160 BAR
- Zur Steuerung von 2 Hydrauliksystemen geeignet
- Pumpenhubraum 3,7 cm^3 - Motorleistung 1,5 KW
- Komplett mit Schrank und Schalttafe

HPU-MXL/1

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- 220-380 Volt Leistungskraft
- Maximal lieferbarer Druck: 50 bar, maximal lieferbarer Druck für unsere zugehörigen Systeme: 30 bar
- Erhöhte Pumpe und Motor (Pumpenhubraum 7,9 cm^3 – Motorleistung 2,2 kW)
- Komplett mit Schrank und Schalttafel

HPU-MXL/2

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- Geeignet zur Steuerung von 2 kombinierten Hydrauliksystemen
- Elektromotor mit 220-380 VOLT
- Maximal lieferbarer Druck: 50 bar, maximal lieferbarer Druck für unsere zugehörigen Systeme: 30 bar
- Erhöhte Pumpe und Motor (Pumpenhubraum 7,9 cm^3 – Motorleistung 2,2 kW)
- Komplett mit Schrank und Schalttafel

HPU-E/1

HPU-E/2

Ihr Partner für neue und gebrauchte Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen

www.hesse-maschinen.com

hesse+co
BLECHBEARBEITUNGS- UND WERKZEUGMASCHINEN
SEIT 1947

Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH
IZ NÖ Süd, Straße 4, Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
+43 2236 63870
office@hesse-maschinen.com

Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten