

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE- IRON WORKER

LASER VERSCHLEIßTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

KLEMMSYSTEME

ZWISCHENSTÜCKE

ADAPTER





ISO 9001 - ISO 45001
ZERTIFIZIERTES
UNTERNEHMEN



Klicken Sie auf die QR-Codes oder scannen Sie sie, um die Videos anzuschauen. Folgen Sie dem offiziellen Youtube-Kanal www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website www.rolleri.de/media an.



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erstellen Sie Ihr 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.



Kontrolle verfügbarer Standard Sektionierungen. Zusätzlich steht ein spezieller und individueller Service für die Sektionierungen zur Verfügung. Schreiben Sie an sales@rolleri.de um Ratschläge zur Machbarkeit und weitere Informationen zu kundenspezifischen Produkten zu erhalten.



Bending App Rollerli downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.

Außerdem enthält es ein nützliches Instrument, um die QR-Codes in diesem Katalog zu scannen.



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.



Klicken Sie auf den gewünschten QR-Code neben den Artikelnummern oder scannen Sie diesen mit der App, um Preise und Lieferzeiten zu überprüfen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf der Website um schnelle Online-Bestellungen aufzugeben: www.rolleri.de



Abonnieren Sie den Rollerli-Newsletter und bleiben Sie auf dem Laufenden über Neuheiten und Promotionen: www.rolleri.de/newsletter



ABKANTLÖSUNGEN

ABKANTWERKZEUGE TYP R1

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Accurl, Accurpress, ACL, Adira, 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, Iturraspe, Jfy, JMT, LFK, Metfab, MVD, Oriance, 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

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE

STANZWERKZEUGE TYP R1

Kompatibel mit Stanzwerkzeugmaschinen Amada, Amada ABS, Wilson HP, Wilson HP WLS, Mate Ultra Tec

STANZWERKZEUGE TYP R2

Kompatibel mit Stanzwerkzeugmaschinen Trumpf

STANZWERKZEUGE TYP RS

Kompatibel mit Stanzwerkzeugmaschinen Salvagnini

SONDERWERKZEUGE

sind mit verschiedenen Stanzwerkzeugmaschinen kompatibel

ZUBEHÖR

sind mit verschiedenen Stanzwerkzeugmaschinen kompatibel

IRON WORKER

Stanzwerkzeuge

LASERVERSCHLEIßTEILE

Entdecken Sie eine breite Produktpalette an
Laserverschleißteile:

Eine der vollständigsten auf dem Markt

8

KLEMMSYSTEME

10 - ROL200

14 - ROL4

18 - ROL2

20 - WROL

24 - WROL2

26 - ROL3

28 - ROL3/2

30 - AROL

34 - FAST CLAMP1

36 - FAST CLAMP3

38 - EASY CLAMP

40 - UNIVERSAL FAST CLAMP

42 - UNIVERSAL EASY CLAMP

44 - ST50-S

52 - ZUDRÜCKMATRIZEN (FÜR BEWEGLICHEN PRESSENTISCH) MIT BOMBIERUNG

53 - STEUEREINHEIT

54

ZWISCHENSTÜCKE

56 - ZWISCHENSTÜCKE

60 - KLEMMUNGEN

62

ADAPTER

64 - OBERWERKZEUGADAPTER

70 - ANGESCHRAUBTE ADAPTER

74 - MATRIZENADAPTER UND MATRIZENADAPTERSCHIENEN

A

AD1-A - 63
 AD1-B - 63
 AD1-C - 63
 AD1-D - 63
 AD3 - 63
 AD4 - 57
 AD5 - 74
 AD6 - 74
 AD7 - 75
 AD8-12.7 - 75
 AD9-12.7 - 75

AD10 - 63
 AD11 - 64
 AD12 - 64
 AD13 - 64
 AD14 - 64
 AD15 - 65
 AD16 - 65
 AD17 - 75
 AD18 - 76
 AD19-A - 65
 AD20 - 65
 AD20 LVD - 66
 AD21 - 66
 AD22 - 66
 AD23 - 66
 AD24 - 76
 AD25 - 76
 AD26 - 76
 AD27 - 77
 AD28 - 67
 AD29 - 67
 ADX - 67
 ADX2 - 67

AROLHYD EXTREME - 31
 AROLHYD POWER - 31
 AROLHYD SUPREME - 31
 AROLPN EXTREME - 30
 AROLPN POWER - 30
 AROLPN SUPREME - 30

AW1-A - 68
 AW1-B - 68
 AW1-C - 68
 AW1-D - 68
 AW3 - 69
 AW4 - 71
 AW10 - 69
 AW11 - 69
 AW12 - 69
 AW13 - 70
 AW14 - 70
 AW15 - 70
 AWC13.5 - 71
 AWC16 - 70
 AWX - 71

C

C 1050-90 - 74
 C 1050-90/C - 74
 C 1050/R - 73
 C 1050/R/C - 73
 C 1050/RS - 73
 C 1050/RS/C - 73
 C 2000/S - 73
 C 2500/S - 73
 C 3000/S - 73
 C 4000/S - 73
 CTS60 - 73

D

DOUBLE EASY CLAMP - 37
 DOUBLE FAST CLAMP1 - 33
 DOUBLE FAST CLAMP3 - 35

E

EASY CLAMP - 37

F

FAST CLAMP1 - 33
 FAST CLAMP3 - 35

H

HPU-E/1 - 51
 HPU-E/2 - 51
 HPU-EXL/1 - 51
 HPU-EXL/2 - 51

I

INT35 - 71
 INT35-A - 71
 INT67-79 - 62
 INT80-100 - 62
 INT100 - 54
 INT100-A - 56
 INT100-AAM1 - 57
 INT100-AAM2 - 57
 INT100-AAM3 - 57
 INT100-A AMERICAN - 57
 INT100F - 54
 INT100-N NEWTON - 63

INT120 - 54
 INT120-40 - 54
 INT120-40-A - 57
 INT120-40 HD - 56
 INT120-A - 56
 INT120 F - 54
 INT120 HD - 55
 INT150 - 54
 INT150-40 - 55
 INT150-40 HD - 56
 INT150 HD - 55

P

PDU 2 MOLT - 51
 PDU MOLT - 51

R

ROL2 - 16
 ROL3 - 24
 ROL3/2 - 26
 ROL4 - 12

ROL4MAN - 15

ROL200 - 8
 ROL200HYD EXTREME - 10
 ROL200HYD/KDS EXTREME - 10
 ROL200HYD POWER - 10
 ROL200MAN EXTREME - 11
 ROL200MAN/KDS EXTREME - 11
 ROL200MAN POWER - 11
 ROL200PN EXTREME - 10
 ROL200PN/KDS EXTREME - 10
 ROL200PN POWER - 10
 ROL TA/R1/HYD-PN - 47
 ROL TA/R1/HYD-PN-SPE9 - 50
 ROL TA/R1/MN - 47
 ROL TA/R1/MN-SPE9 - 50
 ROL TA/R2/HYD-PN - 49
 ROL TA/R2/HYD-PN-SPE9 - 50
 ROL TA/R2/MN - 49
 ROL TA/R2/MN-SPE9 - 50
 ROL TM/R1/HYD-PN - 46
 ROL TM/R1/MN - 46
 ROL TM/R2/HYD-PN - 48, 50
 ROL TM/R2/MN - 48, 50

S

ST50 - 58
 ST50R - 58
 ST50-S - 42
 ST60 - 58
 ST60R - 58
 STG50 - 58
 STG60 - 58
 STL50 - 58
 STL60 - 58
 STL60R - 58
 STLG60 - 58
 STX60 - 58
 STX60R - 58
 STXG60 - 58

T

TC 2000/S - 74
 TC 2500/S - 74
 TC 3000/S - 74
 TC 4000/S - 74

U

UNIVERSAL EASY CLAMP - 40
 UNIVERSAL FAST CLAMP - 38

W

WROL - 18
 WROL/2 - 22
 WROLHYD EXTREME - 21
 WROLHYD POWER - 21
 WROLHYD SUPREME - 21
 WROLPN EXTREME - 20
 WROLPN POWER - 20
 WROLPN SUPREME - 20

KLEMMSYSTEME

ZEITEINSPARUNG



Die Rolleri Klemmsysteme tragen dazu bei die Arbeit des Bedieners in Phase der Ausrüstung der Maschine zu vereinfachen und zu beschleunigen.

SICHERHEIT



Bei der Konzeption der Klemmsysteme wurden die derzeit geltenden europäischen Vorschriften in Bezug über die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG angewandt.



Der ROL200 ist das patentierte Rolleri-System zum sicheren vertikalen Werkzeugwechsel aller Werkzeuge mit R1-Aufnahme. Während die Extreme Ausführung für alle Standard-Zwischenstücke (H100, H120, H150) und 7 mm (Z1) und 20 mm-Achse (Z2) verwendet werden kann, ist die Power Ausführung dafür konzipiert und hergestellt, um ein einziges Klemmsystem zu schaffen, das zwei verschiedene Stromversorgungen verwalten kann. Mit dem ROL200 Power können wir unter Verwendung desselben

Systems, sowohl die pneumatische als auch die hydraulische Klemmung steuern, da alle Verbindungen und Komponenten standardisiert sind, um eine einfache, sichere und günstige Lösung zu bieten.

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.



EINSPANNEN UND AUSSPANNEN DER OBERWERKZEUGE



Die Oberwerkzeuge werden durch eine spezielle Bewegung ein- und ausgespannt, die Absturzsicherheit gewährleistet und die Ausrüstung des Bedienungspersonals beschleunigt.



OBERES SYSTEM



Das patentierte ROL200 KDS System ist mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen kompatibel. Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.

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



AntiFallSicherheitssystem "full safety" für alle Oberwerkzeuge Rollerli Typ R1 ohne Modifikationen möglich.

ENERGIEVERSORGUNG



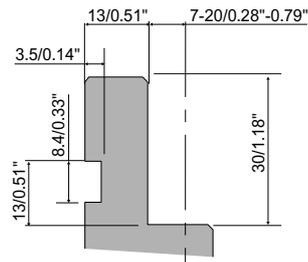
Das System ist als manuelle, pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar. Der ROL200 in der Power-Ausführung kann sowohl hydraulisch als auch pneumatisch ohne Komponentenwechsel angetrieben werden.

INSTALLATION



Die Installation ist sehr einfach und schnell, da das System auf Rollerli Standard Zwischenstücke montiert wird. Es sind keine Modifikationen an der Abkantpresse erforderlich.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|---------------------------|----------------|
| Länge | 150 mm 5.90" |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheitssystem | ● |
| Pneumatische Ausführung | ● |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | ○ |

● = Standard ○ = Modelle überprüfen



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System zu erfahren.



Bending App Rollerli downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräfttabelle.

| PNEUMATISCH | | | BAR 16 |
|--------------------|---------|-------------|--------|
| ZWISCHENSTÜCKE | Extreme | Extreme+KDS | Power |
| <u>INT100F</u> | • | • | - |
| <u>INT120F</u> | • | • | - |
| <u>INT100</u> | • | • | • |
| <u>INT120</u> | • | • | - |
| <u>INT150</u> | • | • | - |
| <u>INT120-40</u> | • | • | - |
| <u>INT150-40</u> | • | • | - |
| <u>INT120HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150HD</u> | • | - | - |
| <u>INT120-40HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150-40HD</u> | • | - | - |



Steuereinheiten: PDU MOLT

- 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
- Alle Zwischenstücke sind miteinander durch pneumatische Druckluft Leitungen verbunden und arbeiten je nach Modell mit 12 oder 16 bar Luftdruck, um eine ausreichend hohe Klemmkraft zu gewährleisten
- Mit klimatisiertem Luftzufuhr Kompressor
- Auch als TOP-CABINATA-Ausführung in einem Schutzgehäuse erhältlich

| HYDRAULISCH | | | BAR 20 |
|--------------------|---------|-------------|--------|
| ZWISCHENSTÜCKE | Extreme | Extreme+KDS | Power |
| <u>INT100F</u> | • | - | - |
| <u>INT120F</u> | • | • | - |
| <u>INT100</u> | • | - | • |
| <u>INT120</u> | • | • | - |
| <u>INT150</u> | • | • | - |
| <u>INT120-40</u> | • | • | - |
| <u>INT150-40</u> | • | • | - |
| <u>INT120HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150HD</u> | • | - | - |
| <u>INT120-40HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150-40HD</u> | • | - | - |



Steuereinheiten: HPU-E/1

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- Diese Steuereinheit ist in zwei Ausführungen erhältlich: Eine in 220-380 VOLT Leistungskraft und in 110 VOLT Leistungskraft
- Gelieferter Luftdruck 30/80/160 BAR



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System zu erfahren.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um mehr über das ROL200 POWER-System zu erfahren. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de her.

MANUELLE

| ZWISCHENSTÜCKE | Extreme | Extreme+KDS | Power |
|--------------------|---------|-------------|-------|
| <u>INT100F</u> | - | • | - |
| <u>INT120F</u> | - | • | - |
| <u>INT100</u> | - | • | - |
| <u>INT120</u> | - | • | - |
| <u>INT150</u> | - | • | - |
| <u>INT120-40</u> | - | • | - |
| <u>INT150-40</u> | - | • | - |
| <u>INT120HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150HD</u> | • | - | - |
| <u>INT120-40HD</u> | • | - | - |
| <u>INT150-40HD</u> | • | - | - |

ROL200 manuell ist sehr einfach zu bedienen und Dank einer zentral positionierten Schraube mit kontrolliertem Hub gewährleistet es eine schnelle und sichere Werkzeugspannung. Das Zwischenstück braucht keine zusätzliche Verbindung zu externen Geräten (im Gegensatz zur pneumatischen und hydraulischen Ausführung), welches, anders als andere Rolleri Zwischenstücke, eine sehr schnelle Installation des Systems ermöglicht.

ROL200 manuell ist mit einer Rückklemmplatte erhältlich, so können Oberwerkzeuge auf der Rückseite des Zwischenstücks montiert werden, dies ermöglicht es komplizierte Profile zu biegen.



ROL200 EXTREME



ROL200 POWER



Für das ROL200_Klemmsystem sind Oberwerkzeuge der R1 Serie erforderlich. Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um die Verfügbarkeit der Standard Werkzeuge zu sehen.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um mehr über das ROL200 EXTREME-Klemmsystem zu erfahren. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

ROL4 ist eine Klemmvorrichtung, die eine sehr starke Klemmkraft gewährleistet und besonders für die "Werkzeugausrichtung" und Einspannung von Werkzeugen mit bedeutendem Gewicht geeignet ist. ROL4 wird sowohl in der manuellen Ausführung als auch in der hydraulischen Ausführung angeboten.

Die Hinterklemmung für die Montage im umgekehrten Modus ist immer vorhanden.

Das Frontgehäuse ist direkt an der Front Klemmung montiert, außer das System ästhetisch ansprechend zu gestalten,

hat es auch die Funktion die Verbindungen zwischen den Zwischenstücken zu schützen. Dieser Schutz verhindert versehentliche Kollisionen und schont die Komponenten. Die offensichtlichste Eigenschaften des ROL4 sind: Zuverlässigkeit, Belastbarkeit und Sicherheit.



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.

OBERES SYSTEM



Das ROL4-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen.
Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.

DOPPELKLEMMUNGEN



Die Doppelklemmung garantiert dem System die maximale Flexibilität in Nutzungsbedingungen.

WERKZEUGWECHSEL



Die Front Klemmungen und die Hinter-Klemmung ermöglichen den horizontalen Werkzeugwechsel.

WERKZEUGAUSRICHTUNG



Alle diese Klemmsysteme garantieren eine automatische Oberwerkzeug Ausrichtung bis zu ihrem Anschlag auf das Zwischenstück (Selbstausrichtung nur für die Front Klemmung).

SICHERHEIT



AntiFallSicherheitssystem "full safety" für alle Oberwerkzeuge Roller Typ R1 ohne Modifikationen möglich.

ENERGIEVERSORGUNG



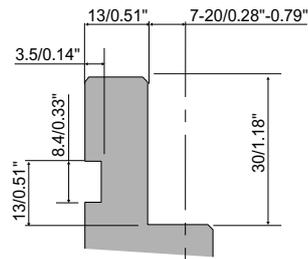
Das System ist als hydraulische und manuelle Ausführung verfügbar.

INSTALLATION



Die Installation ist sehr schnell und einfach, da das System auf Roller Standard-Zwischenstücke montiert ist. Modifizieren der Abkantpresse nicht erforderlich.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|---------------------------|----------------|
| Länge | 150 mm 5.90" |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheitssystem | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinter Klemmung | ● |

● = Standard ○ = Modelle überprüfen



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.



Bending App Roller downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.

HYDRAULISCH

BAR 160

ZWISCHENSTÜCKE

| | |
|--------------------|---|
| <u>INT100F</u> | • |
| <u>INT120F</u> | • |
| <u>INT100</u> | • |
| <u>INT120</u> | • |
| <u>INT150</u> | • |
| <u>INT120-40</u> | - |
| <u>INT150-40</u> | • |
| <u>INT120HD</u> | • |
| <u>INT150HD</u> | • |
| <u>INT120-40HD</u> | - |
| <u>INT150-40HD</u> | • |



Steuereinheiten: HPU-E/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



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.



MANUELLE

ZWISCHENSTÜCKE

| | |
|--------------------|---|
| <u>INT100F</u> | • |
| <u>INT120F</u> | • |
| <u>INT100</u> | • |
| <u>INT120</u> | • |
| <u>INT150</u> | • |
| <u>INT120-40</u> | • |
| <u>INT150-40</u> | • |
| <u>INT120HD</u> | • |
| <u>INT150HD</u> | • |
| <u>INT120-40HD</u> | • |
| <u>INT150-40HD</u> | • |



Für ROL4 sind Oberwerkzeuge der R1 Serie erforderlich. Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um die Verfügbarkeit der Standard Werkzeuge zu sehen.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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.



Das neue Design macht es möglich auch kleine Segmente einfach zu klemmen



Verfügbar mit CTS Version zur Erhöhung des Pressentischs



UNTERES SYSTEM



Das ROL2 System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Typ Promecam - Amada Aufnahmen. Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.

SPEZIAL POLYURETHAN EINSATZ

Das ROL2 System ist ein System zur Schnellspannung der Matrizen und besteht aus einer besonderen Klemmplatte genannt ROL2 CLAMP1, die durch einen zentralen Hebel bedient wird. Das ROL2 System funktioniert durch Federn, die im Inneren der Klemmplatte positioniert sind und die Klemmplatte ROL2 CLAMP1 entweder öffnen oder spannen und dabei die Matrizen perfekt ausrichten. Ein eigener Gummieinsatz im Inneren der Klemmplatte gewährt den besten Halt der Werkzeuge. Die Klemmkraft der Klemmplatte ist auf der gesamten Länge gleichmäßig verteilt, wodurch auch kurze Teillängen geklemmt werden können.



ENERGIEVERSORGUNG

Dieses System ist in manueller, pneumatischer und hydraulischer Ausführung erhältlich. Die manuelle Ausführung besteht aus einer speziellen Klemmung genannt ROL2 CLAMP1, die die durch einen zentralen Hebel bedient wird.



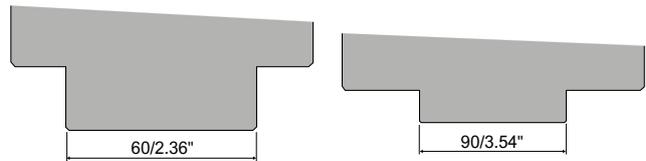
Das pneumatische System besteht aus pneumatischen Halterungen L = 150 mm, die von einer pneumatischen Einheit oder von der CNC der Abkantpresse aktiviert werden.

INSTALLATION MATRIZENTISCH MIT 60 mm 2,36" UND 90 mm 3,54" BREITE

Die Montage erfolgt direkt auf dem Matrizen Tisch der Abkantpresse durch Nutzung der vorhandenen Bohrungen für die Standardklemmplatten (Lochabstand 100mm), ansonsten ist eine Anpassung der vorhandenen Gewindebohrungen erforderlich. Auf Matrizen tischen mit 90mm Breite werden zum Blockieren von Matrizen mit 60mm Basis zusätzlich zwei 15mm breite geschliffene Einsätze mitgeliefert. Das System ist geeignet für Abkantpressen mit automatischer Bombierung im Matrizen tisch.



KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| Länge | Manuelle: 500mm 19.68" Pneumatische und Hydraulische: 150mm 5.90" |
|----------------------------|--|
| Pneumatische Ausführung | ● |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Eine höhere Positionierung | ○ |

● = Standard ○ = Auf Anfrage

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.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.



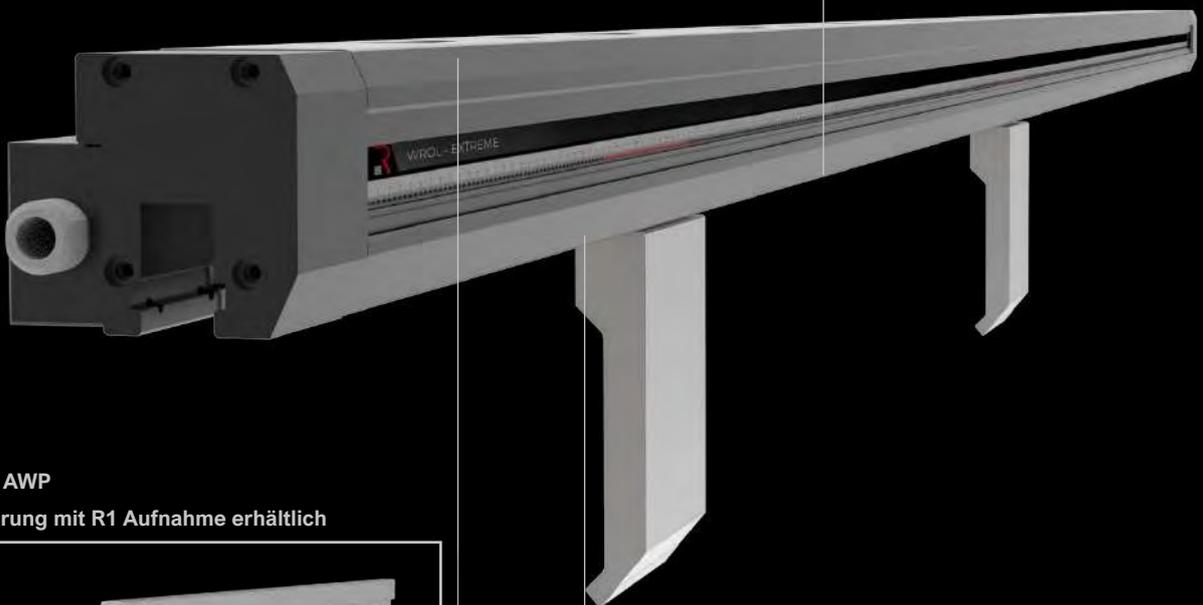
Für ROL2 sind Matrizen der R1 Serie erforderlich. Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um die Verfügbarkeit der Standard Werkzeuge zu sehen.

Die Klemmungen der WROL-Linie stellen eine Weiterentwicklung des R2 New Standard Werkzeug Klemmsystems dar. Es sind Oberbalken, welche aus einem einzigen Stück hergestellt werden, die durch ein neues, mechanisches und ästhetisches Konzept charakterisiert sind. 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 1100 mm (3.608 ft) bis 6100 mm (20.131 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.

In dieser Konfiguration haben wir die AWP-Lösung (fest) und die AWPC-Lösung (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.

W ROL EXTREME
mit LED zur
Werkzeugpositionierung



W ROL AWP

Ausführung mit R1 Aufnahme erhältlich



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 Matrizenzischs. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.

OBERES SYSTEM



Die Spannvorrichtungen der WROL Linie sind Klemmsysteme der R2 New Standard Werkzeuge. Es besteht die Möglichkeit die Abkantpresse mit R1 Aufnahme in R2 New Standard umzuändern.

WERKZEUGORIENTIERUNG



Das WROL-Axial Spannvorrichtungssystem sorgt für maximale Flexibilität bei der Handhabung, da das Oberwerkzeug leicht im umgekehrten Modus 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 eine automatische Oberwerkzeug-Ausrichtung bis zum Anschlag auf den Arbeitsflächen: kopftragend oder schultertragend.

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) oder zum Anzeigen eines Ein-/Aus-Signals (WROL Supreme).

ENERGIEVERSORGUNG



Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

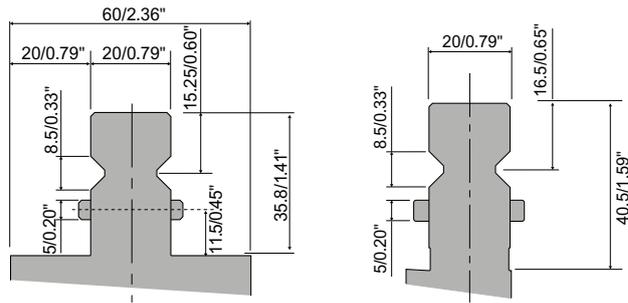
INSTALLATION



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.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|---------------------------|--|
| Länge | ab 1100 mm 3.608 ft bis 6100 mm 20.131 ft |
| Maximale Belastbarkeit | ○ |
| AntiFallSicherheitssystem | ● |
| Pneumatische Ausführung | ● |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | - |
| LED-Anzeigen | ○ |

● = Standard ○ = Modelle überprüfen



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über das WROL Power zu erfahren.



Erfahren Sie mehr über das WROL POWER, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

PNEUMATISCH

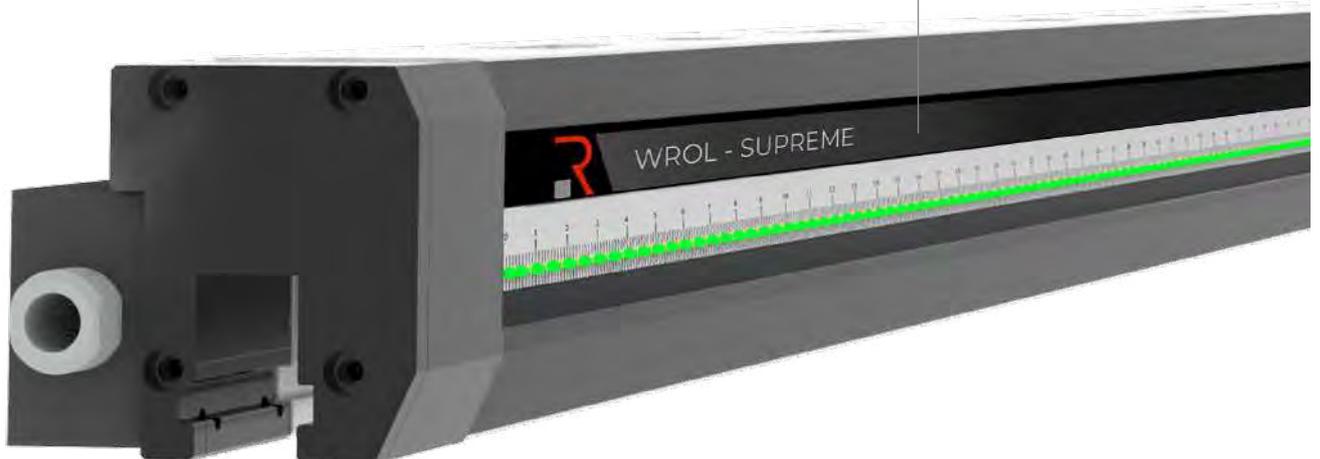
| | Power | Supreme | Extreme |
|-------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| Energieversorgung | 12 bar/175 psi | 12 bar/175 psi | 12 bar/175 psi |
| Material | C45 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet |
| Max. kopftragende Belastbarkeit | 1800 kN/m 60 t/ft | 1800 kN/m 60 t/ft | 1800 kN/m 60 t/ft |
| Max. schultertragende Belastbarkeit | 1800 kN/m 60 t/ft | 2500 kN/m 85 t/ft | 2500 kN/m 85 t/ft |
| LED An/Aus | ○ | ● | ○ |
| LED Werkzeugposition | ○ | ○ | ● |



Steuereinheiten: PDU MOLT

- 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
- Alle Zwischenstücke sind miteinander durch Pneumatische Druckluft Leitungen verbunden und arbeiten je nach Modellen mit 12 oder 16 bar Luftdruck, um eine ausreichend hohe Klemmkraft zu gewährleisten
- Mit klimatisierten Luftzufuhr Kompressor
- Auch als TOP-CABINATA-Ausführung in einem Schutzgehäuse erhältlich

W ROL SUPREME
mit LED An/Aus



Für das WROL sind Oberwerkzeuge der R2 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



Erfahren Sie mehr über das WROL SUPREME, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

HYDRAULISCH

| | 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 | 1800 kN/m 60 t/ft | 1800 kN/m 60 t/ft |
| Max. schultertragende Belastbarkeit | 1800 kN/m 60 t/ft | 2500 kN/m (85 t/ft) | 2500 kN/m 85 t/ft |
| LED An/Aus | ○ | ● | ○ |
| LED Werkzeugposition | ○ | ○ | ● |



Steuereinheiten: HPU-E/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

W ROL POWER ohne LED
Werkzeugpositionierung



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über das WROL EXTREME, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

Die unteren WROL/2 Klemmungen stellen eine Weiterentwicklung des R2 New Standard, R3 und R4 (mit V-Öffnung 12.7 mm 0.5") 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.

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 1100 mm (3.608 ft) bis 6100 mm (20.131 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.

Für besondere Anwendungen ist es möglich, die LED-Leiste einzufügen zur Anzeige der korrekten Matrizen Positionierung oder einfach zum Anzeigen eines Ein-/Aus-Signals.



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 Matrizenstands. Auf diese Weise wird die Präzision und Wiederholbarkeit der Abkantung für jede gekantete Seite gewährleistet.

UNTERES SYSTEM



Die Spannvorrichtungen der WROL/2 Linie sind Klemmsysteme der R2 New Standard, R3 und R4 (mit V-Öffnung 12.7 mm 0.5") Werkzeuge.



ENERGIEVERSORGUNG

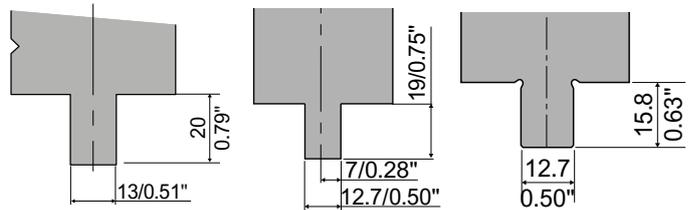
Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.



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.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|-------------------------|---|
| Material | C45 gehärtet |
| Länge | ab 1100 mm 3.608 ft bis 6100 mm 20.131 ft |
| Höhe | 70 mm 2.76" |
| Maximale Belastbarkeit | 2000 kN/m |
| Pneumatische Ausführung | ● 12 bar/175 psi |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | - |

● = Standard



Für das WROL/2 sind Matrizen der R2 -R3 Serie erforderlich. Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um die Verfügbarkeit der Standard Werkzeuge zu sehen.

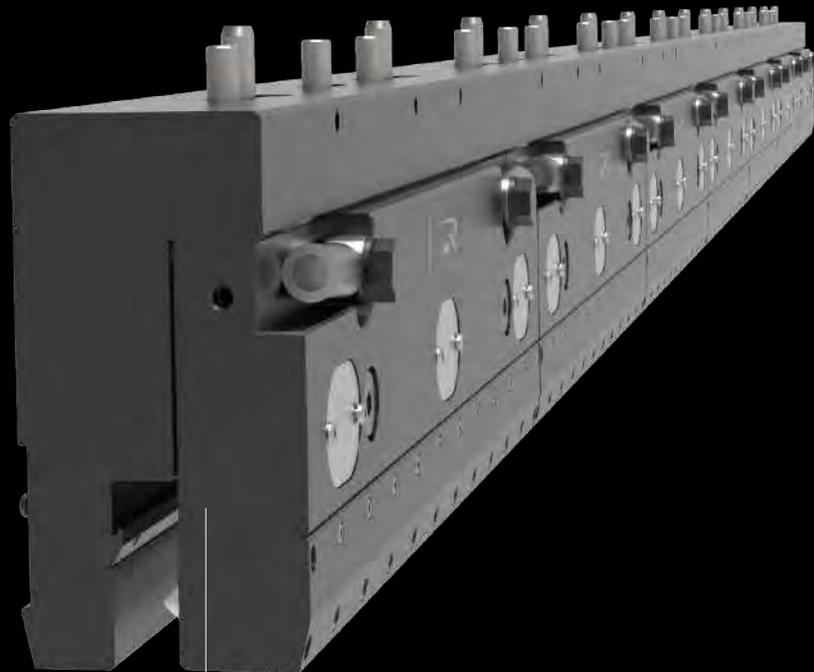


Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

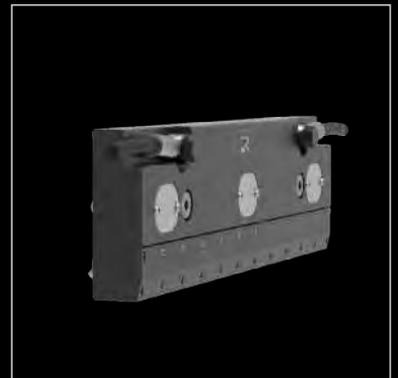
ROL3-Lösungen stellen die breiteste Produktpalette von Spannvorrichtungssystemen für jede Art von Abkantpresse dar. Dabei handelt es sich um Ausrüstungen komplett mit Klemmsysteme und Keilleiste, die hydraulisch oder pneumatisch versorgt werden. Maße und Längen werden ad hoc studiert, basierend auf den 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.

Die für die monolithischen Teile und der gesamten Komponenten verwendeten Materialien werden mit allen unseren FEM-Systemen berechnet, um maximale Sicherheit zu gewährleisten. Diese Lösung ist schnell, praktisch und wirtschaftlich sehr vorteilhaft.



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.



OBERES SYSTEM



Die ROL3 Klemmung kann auf folgende Abkantpressen verwendet werden LVD, Bystronic Beyeler RFA-RF-R-S, Colly, Colgar, Ajial-Axial, Ursviken.

WERKZEUGEWECHSEL



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 als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

INSTALLATION



Die Installation der ROL3-Systeme erfolgt durch eine Standard-Bohrung, die direkt am Oberbalken der Abkantpresse angebracht wird.

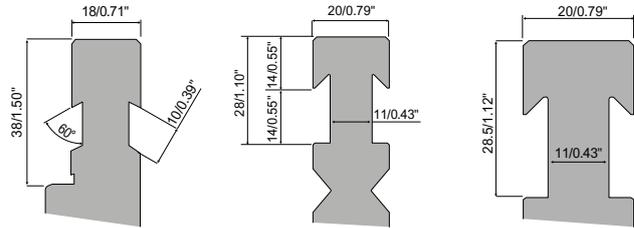
Rolleri erstellt in der Entwurfsphase die Zeichnung für die Anwendung. Nur für die Montage der Klemmvorrichtungen werden die vorhandenen Standard-Bohrungen beachtet. Die Verbindungen und Ergänzungen für den CNC werden im Benutzerhandbuch erläutert.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

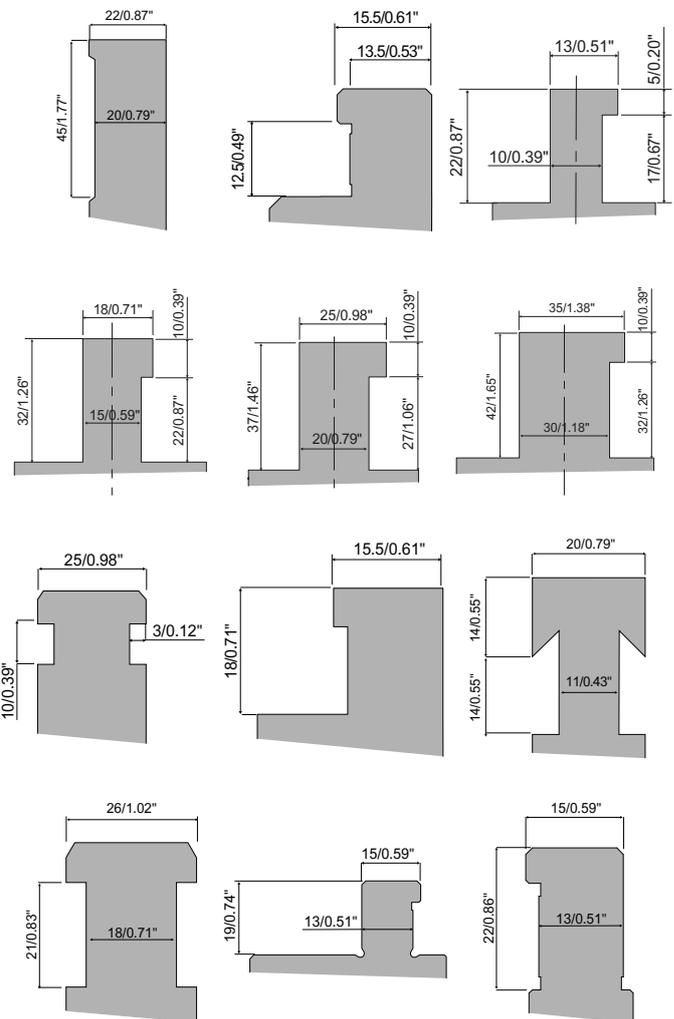
| | |
|----------------------------|--------------------|
| Material | C45 - 42CrMo4 |
| Länge | ab 500 mm 19.68" |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | ● |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | ● |

KOMPATIBILITÄT

Vertikaler Werkzeugwechsel



Horizontaler Werkzeugwechsel



Bending App Rollerli downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekrafttabelle.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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 TX-Korrektursystem gewährleistet.

Für den ästhetischen Teil wurde Ergonomie Wissenschaft angewandt, um die Gesamtabmessungen auf das Maximum zu reduzieren, mit besonderem Augenmerk auf das Design.

Für besondere Anwendungen ist es möglich, die LED-Leiste einzufügen zur Anzeige der korrekten Matrizen Positionierung oder einfach zum Anzeigen eines Ein-/Aus-Signals.



UNTERES SYSTEM



Die Spannvorrichtungen der ROL3/2 Linie sind Klemmsysteme der Unterwerkzeuge Typ Colly, Axjal, EHT und Wainbrenner.

ENERGIEVERSORGUNG



Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

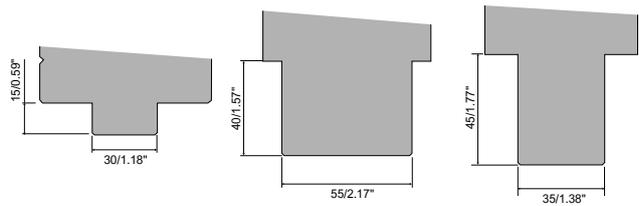
INSTALLATION



Die Installation der ROL3/2 -Systeme erfolgt durch eine Standard-Bohrung, die direkt am Matrizentisch der Abkantpresse angebracht wird.

Rolleri erstellt in der Entwurfsphase die Zeichnung für die Anwendung. Nur für die Montage der Klemmvorrichtungen werden die vorhandenen Standard-Bohrungen beachtet. Die Verbindungen und Ergänzungen für den CNC werden im Benutzerhandbuch erläutert.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|--------------------------------|---|
| Material | C45 - 42CrMo4 |
| Länge | ab 1100 mm 3.608 ft bis 6100 mm 20.131 ft |
| Höhe | ab 80 mm 3.15" |
| Maximale Belastbarkeit | 300 kN/m |
| Pneumatische Ausführung | ● 12 bar/175 psi |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | - |

● = Standard

Bending App Rollerli downloaden.



Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräfttabelle.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

Die Klemmungen der AROL-Linie stellen eine Weiterentwicklung der American Werkzeuge Klemmsysteme dar. Es sind Oberbalken, die sich in einem einzigen Stück präsentieren, das durch ein neues, mechanisches und ästhetisches Konzept charakterisiert ist. 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 AWPC-Lösung (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.

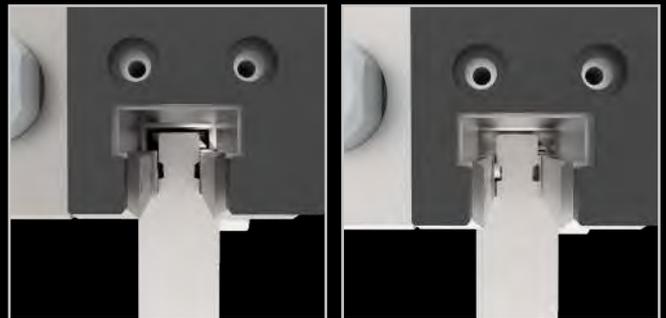


TX

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.



OBERES SYSTEM



Die AROL Klemmungen sind für Werkzeuge mit American Aufnahme gedacht.

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 Einsetzen des Stempels stützend auf der Matrize empfohlen.

LED-ANZEIGEN



Das System kann mit LED-Leisten ausgestattet werden, zur korrekten Werkzeugs Positionierung (AROL Extreme) oder zum Anzeigen eines Ein-/Aus-Signals (AROL Supreme).

ENERGIEVERSORGUNG



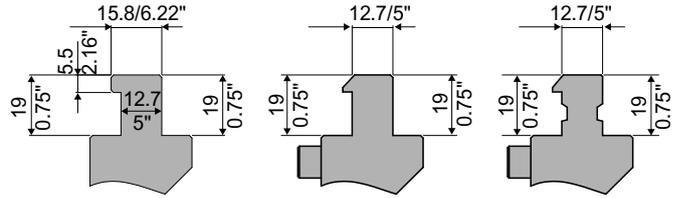
Das System ist als pneumatische und hydraulische Ausführung verfügbar.

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.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|---|
| Länge | ab 3.608 ft 1100 mm bis 20.131 ft 6100 mm |
| Maximale Belastbarkeit | ○ |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | ● |
| Hydraulische Ausführung | ● |
| Manuelle Ausführung | - |
| LED-Anzeigen | ○ |

● = Standard ○ = Modelle überprüfen



Bending App Rollerli downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.



Erfahren Sie mehr über AROL Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

PNEUMATISCH

| | Power | Supreme | Extreme |
|-------------------------------------|----------------|---------------------|---------------------|
| Energieversorgung | 12 bar/175 psi | 12 bar/175 psi | 12 bar/175 psi |
| Material | C45 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet |
| Max. schultertragende Belastbarkeit | 1500 kN/m | 85 t/ft 2500 kN/m | 85 t/ft 2500 kN/m |
| LED An/Aus | ○ | ● | ○ |
| LED Werkzeugposition | ○ | ○ | ● |



Steuereinheiten: PDU MOLT

- 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
- Alle Zwischenstücke sind miteinander durch Pneumatische Druckluft Leitungen verbunden und arbeiten je nach Modellen mit 12 oder 16 bar Luftdruck, um eine ausreichend hohe Klemmkraft zu gewährleisten
- Mit klimatisierten Luftzufuhr Kompressor
- Auch als TOP-CABINATA-Ausführung in einem Schutzgehäuse erhältlich



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



Erfahren Sie mehr über AROL SUPREME Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

HYDRAULISCH

| | Power | Supreme | Extreme |
|-------------------------------------|----------------|---------------------|---------------------|
| Energieversorgung | 30 bar/435 psi | 30 bar/435 psi | 30 bar/435 psi |
| Material | C45 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet | 42CrMo4 gehärtet |
| Max. schultertragende Belastbarkeit | 1500 kN/m | 85 t/ft 2500 kN/m | 85 t/ft 2500 kN/m |
| LED An/Aus | ○ | ● | ○ |
| LED Werkzeugposition | ○ | ○ | ● |



Steuereinheiten: HPU-E/1

- Mit der CNC Öffnungs- / Schließfunktion verbunden
- Gibt ein elektrisches Signal an die CNC weiter. Bei Drucksenkung wird die Abkantpresse im Alarmstopp gesetzt
- 110 VOLT oder 220-380 VOLT Leistungskraft
- Gelieferte Luftdruck 30/80/160 BAR



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



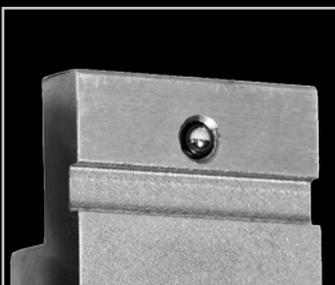
Erfahren Sie mehr über AROL EXTREME Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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 Ausspannen von Werkzeugen vertikal mit Auto- Ausrichtung.

Bei der Verwendung von ROL1-System, werden die Oberwerkzeuge modifiziert und mit federgelagerten Kugellagern ausgestattet.



OBERES SYSTEM



Das FAST CLAMP1-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen. Für die Anwendung des ROL1 Systems, sind die Oberwerkzeuge modifiziert und mit federgelagerten Kugeln ausgestattet.

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



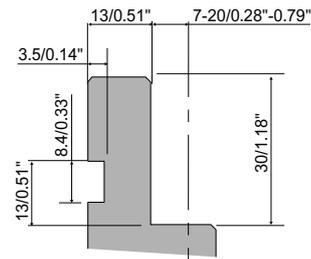
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

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.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|----------------|
| Länge | 150 mm 5.90" |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | ○ |

● = Standard ○ = Nur für DOUBLE FAST CLAMP1

| ZWISCHENSTÜCKE | FAST CLAMP1 | DOUBLE FAST CLAMP1 |
|--------------------|-------------|--------------------|
| <u>INT100F</u> | ● | ● |
| <u>INT120F</u> | ● | ● |
| <u>INT100</u> | ● | ● |
| <u>INT120</u> | ● | ● |
| <u>INT150</u> | ● | ● |
| <u>INT120-40</u> | ● | ● |
| <u>INT150-40</u> | ● | ● |
| <u>INT120HD</u> | ● | - |
| <u>INT150HD</u> | ● | - |
| <u>INT120-40HD</u> | ● | - |
| <u>INT150-40HD</u> | ● | - |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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 KDS-System (Doppelklemmung-Set) können wir gleichzeitig beide Klemmungen schließen, durch frontseitige Betätigung des zentralen Handhebels.



Die Klemmvorrichtung ist mit einem ergonomischen und einstellbaren Handhebel ausgestattet, zum einfachen Öffnen und Schließen der Klemmvorrichtung.

OBERES SYSTEM



Das FAST CLAMP3-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen. Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.

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



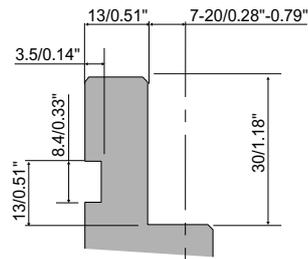
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION



FAST CLAMP3 System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Klemmvorrichtungen einen Abstand von max. 70 mm 2.76" vorsehen.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|----------------|
| Länge | 150 mm 5.90" |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | ○ |

● = Standard ○ = Nur für DOUBLE FAST CLAMP3

| ZWISCHENSTÜCKE | FAST CLAMP3 | DOUBLE FAST CLAMP3 |
|--------------------|-------------|--------------------|
| <u>INT100F</u> | ● | ● |
| <u>INT120F</u> | ● | ● |
| <u>INT100</u> | ● | ● |
| <u>INT120</u> | ● | ● |
| <u>INT150</u> | ● | ● |
| <u>INT120-40</u> | ● | ● |
| <u>INT150-40</u> | ● | ● |
| <u>INT120HD</u> | ● | - |
| <u>INT150HD</u> | ● | - |
| <u>INT120-40HD</u> | ● | - |
| <u>INT150-40HD</u> | ● | - |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

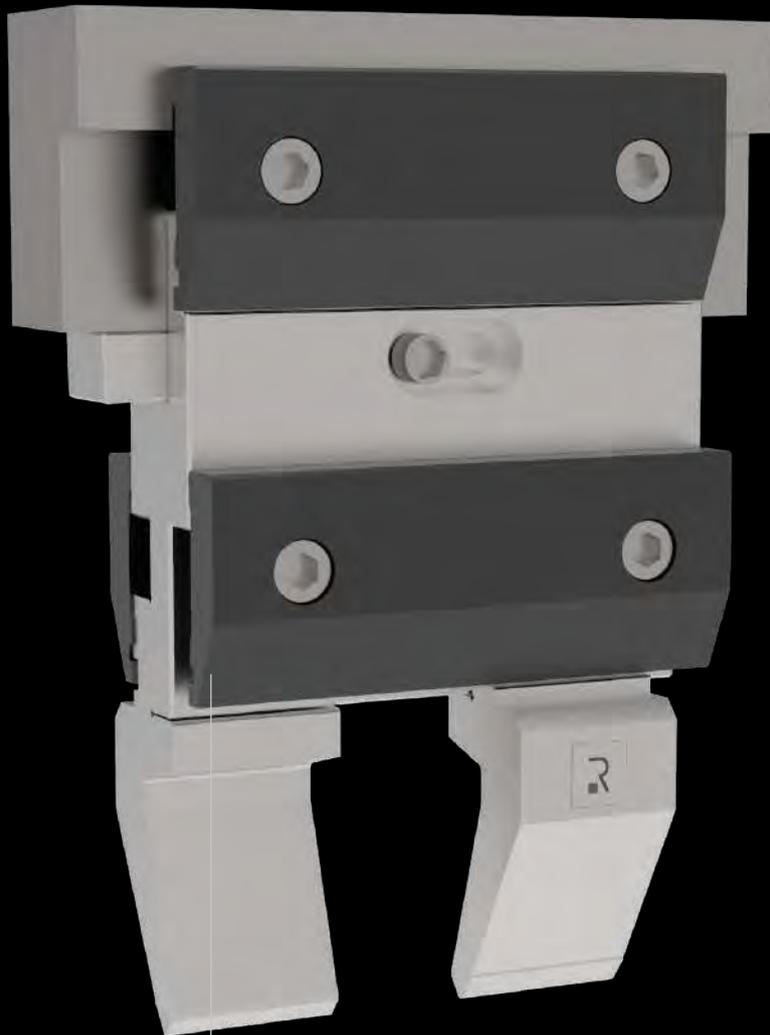
EASY CLAMP ist das einfachste System und gilt als ein Standard für die ganze Welt Typ R1. Dank unterschiedlicher Nutzhöhen von 100 mm (3.94") bis 150 mm (5.90") können wir eine breite Produktpalette der Zwischenstücke anbieten.

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: Manuelle Ausführung (mit Schraube) und Klemmvorrichtungssysteme (mit Handhebel).

Für jede dieser Standardklemmungen besteht die Möglichkeit,

von einer nachgeschliffenen Klemmfläche oder diesen mit Kunststoffdruckleiste zu erhalten, für eine noch effizientere Klemmkraft 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.



Der Polyurethaneinsatz ermöglicht eine bessere Werkzeugaufnahme, insbesondere der Sektionierten.



OBERES SYSTEM

Das EASY CLAMP-System ist kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen. Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.

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 einem Spannvorrichtungssystem mit Befestigungsschrauben ausgestattet, die einen horizontalen Werkzeugwechsel ermöglichen. 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



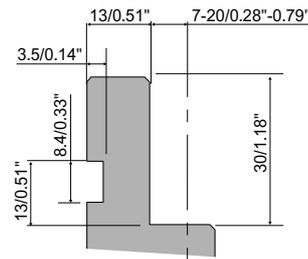
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

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 Einstellkeil aufgezeichnet werden können, die Bedienungsanleitung der Abkantpresse auf korrekte Kompensation der Oberbalken Verformung.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|----------------|
| Länge | 150 mm 5.90" |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | ○ |

● = Standard ○ = Nur für DOUBLE FAST CLAMP

| ZWISCHENSTÜCKE | EASY CLAMP | DOUBLE EASY CLAMP |
|--------------------|------------|-------------------|
| <u>INT100F</u> | ● | ● |
| <u>INT120F</u> | ● | ● |
| <u>INT100</u> | ● | ● |
| <u>INT120</u> | ● | ● |
| <u>INT150</u> | ● | ● |
| <u>INT120-40</u> | ● | ● |
| <u>INT150-40</u> | ● | ● |
| <u>INT120HD</u> | ● | - |
| <u>INT150HD</u> | ● | - |
| <u>INT120-40HD</u> | ● | - |
| <u>INT150-40HD</u> | ● | - |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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.

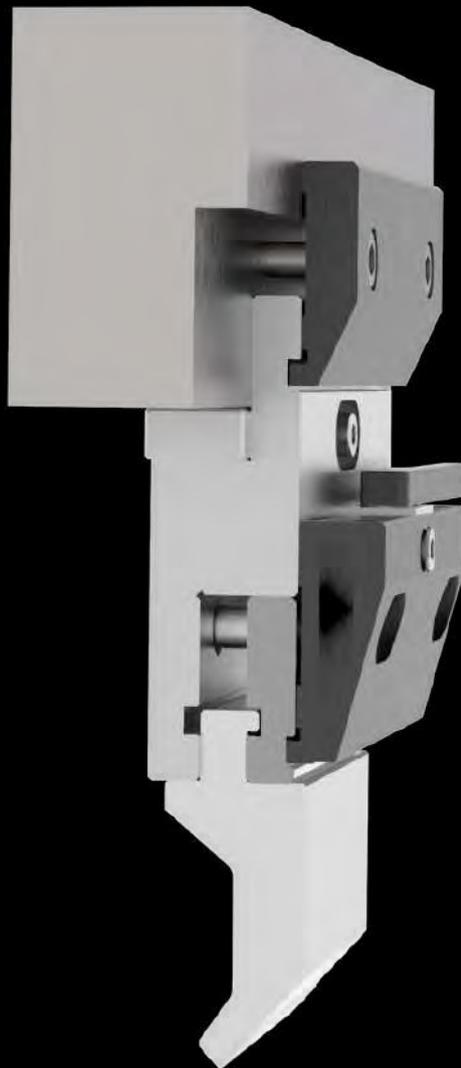
UNIVERSAL FAST CLAMP entstand, um zwei Aufnahmearten zu klemmen:

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.



OBERES SYSTEM



Das UNIVERSAL FAST CLAMP System ist mit allen Abkantpressen mit American und Promecam - Amada Aufnahmen kompatibel. Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.

KLEMMUNGEN



Das UNIVERSAL FAST CLAMP-System ist als Vorderklemmung Ausführung verfügbar.

WERKZEUGEWECHSEL



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



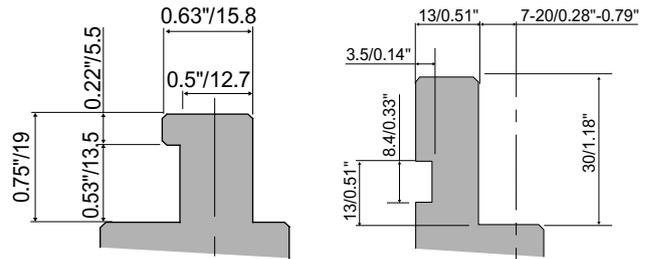
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION



Das System wurde für Abkantpressen entwickelt, die zwischen den einzelnen Klemmvorrichtungen einen Abstand von max. 70 mm 2.76" vorsehen.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|----------------|
| Länge | 5.90" 150 mm |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | - |

● = Standard

| ZWISCHENSTÜCKE | UNIVERSAL FAST CLAMP |
|-------------------|----------------------|
| INT100-A | ● |
| INT100-A American | ● |
| INT120-40-A | ● |
| INT150-A | ● |
| INT120-A | ● |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



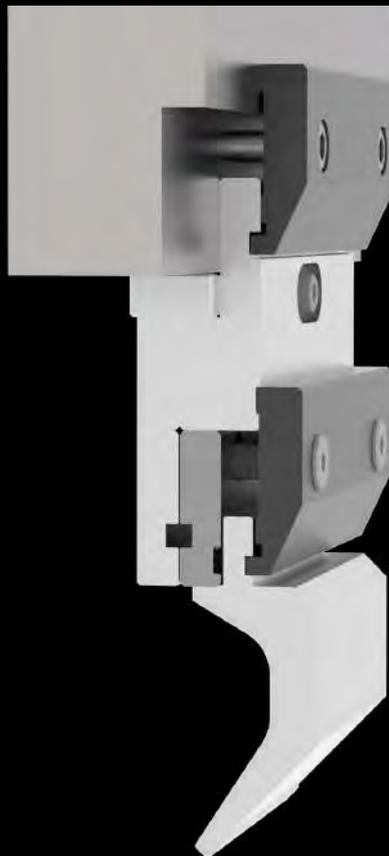
Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

UNIVERSAL EASY CLAMP ist das einfachste System und gilt als ein Standard für die ganze Welt für 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. Dank unterschiedlicher Nutzhöhen von 100 mm (3.94") bis 120 mm (4.72") 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: Manuelle Ausführung (mit Schraube) und Klemmvorrichtungssysteme (mit Handhebel). Für jedes Zwischenstück kann die Standardklemmung ST60 montiert werden.

UNIVERSAL EASY CLAMP ist mit einem Einstellkeil für die korrekte Keilbombierung ausgestattet. Durch eine zentrale Befestigungsschraube kann der Keil bewegt werden, um die Arbeitshöhe des Zwischenstücks zu erhöhen oder zu verringern.



OBERES SYSTEM



Das UNIVERSAL EASY CLAMP System ist mit allen Abkantpressen mit American und Promecam - Amada Aufnahmen kompatibel. Das Modifizieren der Abkantpresse ist nicht notwendig.

FRONT KLEMMUNG



Das UNIVERSAL EASY CLAMP-System ist mit einer Vorderklemmung ausgestattet.

WERKZEUGWECHSEL



Die ST60-Klemmungen sind mit einem Spannvorrichtungssystem ausgestattet, das einen schnellen horizontalen Werkzeugwechsel ermöglicht.

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



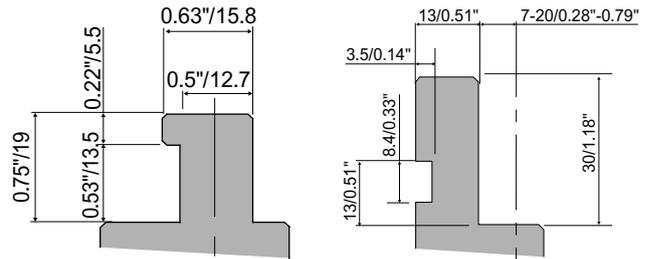
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION



UNIVERSAL 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 Einstellkeil aufgezeichnet werden können, die Bedienungsanleitung der Abkantpresse auf korrekte Kompensation der Oberbalken Verformung.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|----------------------------|----------------------|
| Länge | 5.90" 150 mm |
| Maximale Belastbarkeit | 1000 kN/m |
| AntiFallSicherheits-system | ● |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | - |
| ZWISCHENSTÜCKE | UNIVERSAL EASY CLAMP |
| INT100-A | ● |
| INT100-A American | ● |
| INT120-40-A | ● |
| INT150-A | ● |
| INT120-A | ● |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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 Betreiber; weniger Kraftaufwand und Mühe; zur Aufrechterhaltung von Oberflächen der Abkantbank und der Werkzeuge, für eine bessere Präzision.



UNTERES SYSTEM



Die ST50-S Klemmungen sind kompatibel mit allen Abkantpressen mit Promecam - Amada Aufnahmen. Modifizieren der Abkantwerkzeuge nicht erforderlich.

FRONT KLEMMUNG



Das System mit absenkbarer 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 eine 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



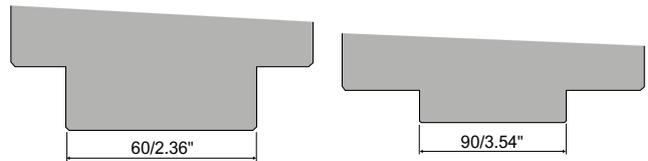
Das System ist nur in manueller Ausführung erhältlich: ein komplettes, mechanisches, funktionales und schnelles System für die Abkantpressen.

INSTALLATION



Das ST50-S-System ist für alle Matrizen 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.

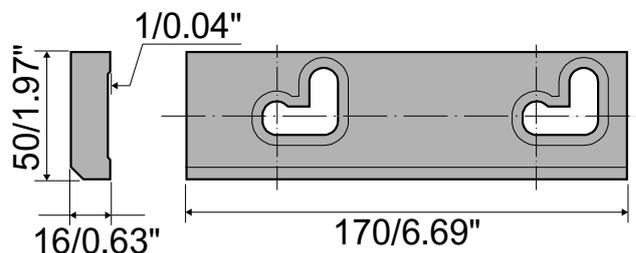
KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Material | Fe37: 370-470 N/mm ² |
| Länge | 170 mm 6.69" |
| Höhe | 50 mm 1.97" |
| Pneumatische Ausführung | - |
| Hydraulische Ausführung | - |
| Manuelle Ausführung | ● |
| Hinterklemmung | - |

● = standard



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über dieses System erfahren.



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.

Die Rolleri Bombierung dient zur Kompensation von Abweichungen, die beim Biegen entstehen.

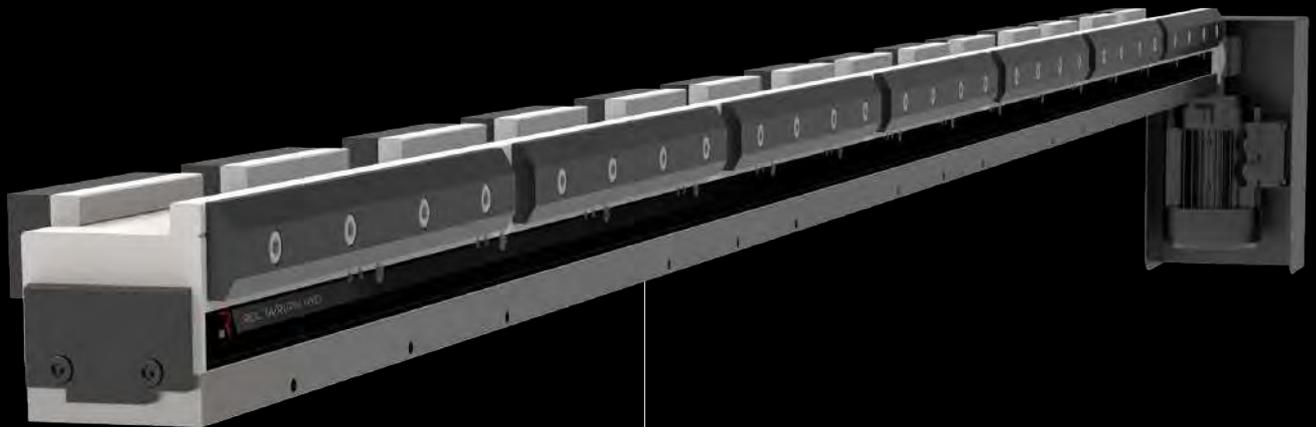
Die Abweichungen sind abhängig von der Länge, dem Verhältnis zwischen Blechdicke und Matrizenöffnungsweite. Das System besteht im Wesentlichen aus einer speziellen Stahlleiste, welche zwischen den zwei Keilen angeordnet ist.

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 für die Matrizenysteme 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.

Auf Anfrage kann die Rolleri Bombierung für pneumatische Klemmsysteme ausgestattet werden.

- 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.



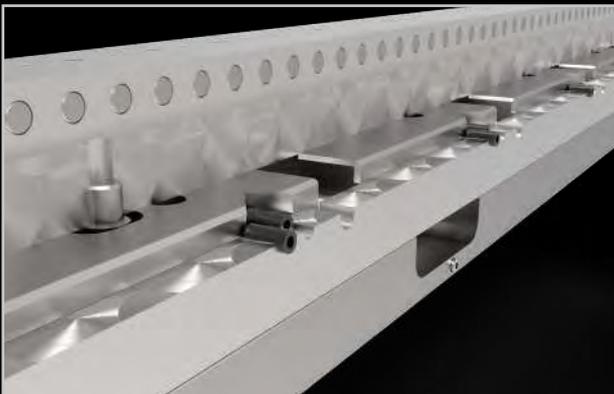
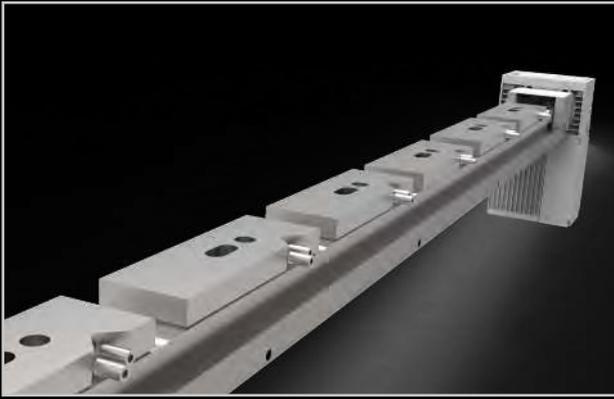
TX

Das Rolleri Regulierungssystem, ist während der Installationsphase sehr nützlich, um die gesamte Länge der Matrizenleiste, zu regulieren.



Dies kommt der korrekten Positionierung der Matrizen Achse zugute, im Vergleich zu den hinteren Aufzeichnungen an jedem einzelnen Punkt des Matrizenleists. 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 verschiedenen Formen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden



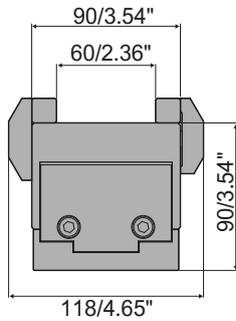
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

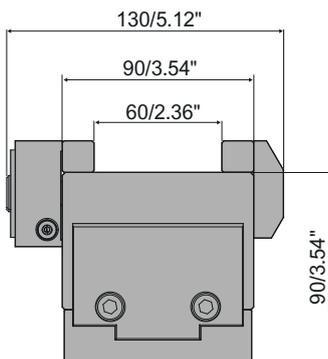
ROL TM/R1/MN

| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R1 |
| Bombierung | Manuell |
| Klemmung | Manuell |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



ROL TM/R1/HYD-PN

| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R1 |
| Bombierung | Manuell |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



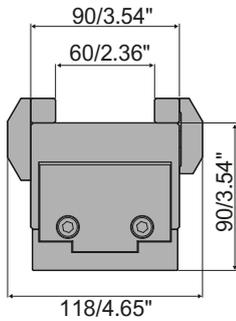
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.

- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschiedenen Formen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

ROL TA/R1/MN



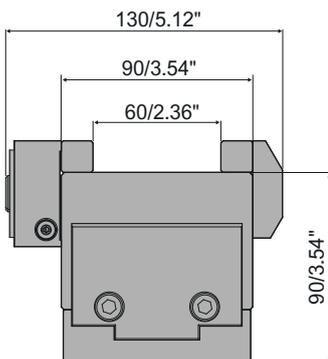
| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R1 |
| Bombierung | motorisiert |
| Klemmung | Manuell |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



ROL TA/R1/HYD-PN



| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R1 |
| Bombierung | motorisiert |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



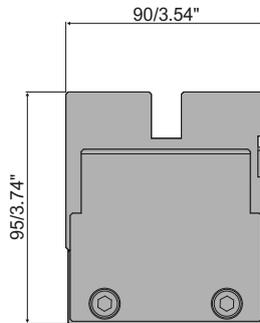
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



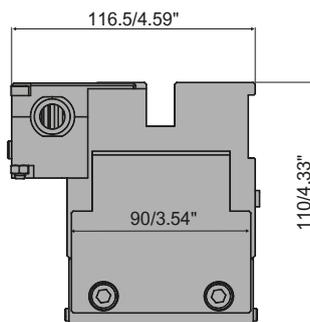
Erfahren Sie mehr über dieses System, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen. Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

ROL TM/R2/MN

| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R2-R3-R4-R5 |
| Bombierung | Manuell |
| Klemmung | Manuell |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |

**ROL TM/R2/HYD-PN**

| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R2-R3-R4-R5 |
| Bombierung | Manuell |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



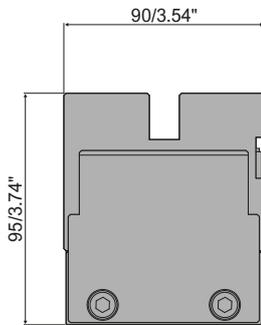
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.

- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschiedenen Formen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

ROL TA/R2/MN



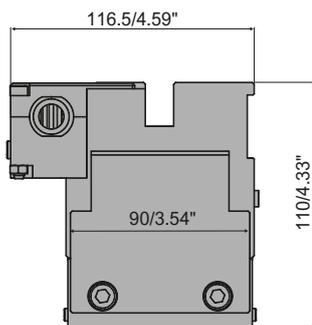
| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R2-R3-R4-R5 |
| Bombierung | motorisiert |
| Klemmung | Manuell |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



ROL TA/R2/HYD-PN



| | |
|--------------|------------------------------|
| Für Matrizen | R2-R3-R4-R5 |
| Bombierung | motorisiert |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |



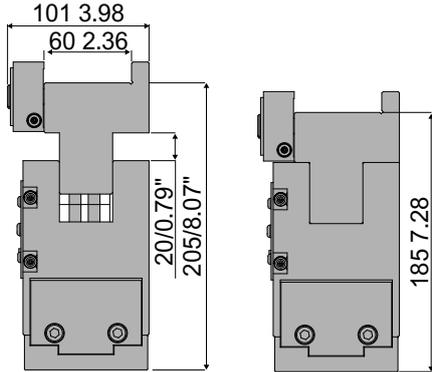
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erfahren Sie mehr über dieses Klemmsystem, klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen.

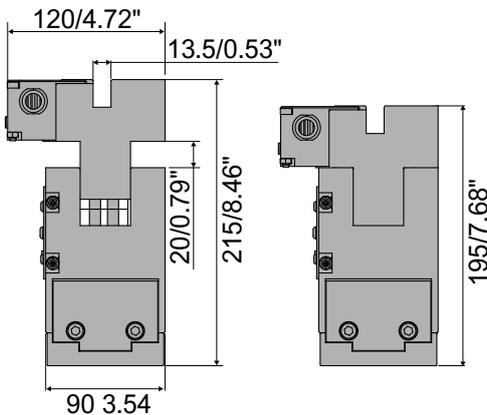
ROL TA/R1/HYD-PN-SPE9

| | |
|--------------|--|
| Für Matrizen | R1 |
| Bombierung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |
| Max. Hub | 20 mm 0.79" |
| Bombierung | Manuell verfügbar ROL TA/R1/MN-SPE9 |



ROL TA/R2/HYD-PN-SPE9

| | |
|--------------|--|
| Für Matrizen | R2-R3-R4-R5 |
| Bombierung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Klemmung | pneumatisch oder hydraulisch |
| Material | C45 geschliffen und gehärtet |
| Max. | 2000 kN/m |
| Max. Hub | 20 mm 0.79" |
| Bombierung | Manuell verfügbar ROL TA/R2/MN-SPE9 |



Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.

- Möglichkeit, die Befestigungslöcher an die bereits in der Abkantpresse vorhandenen anzupassen
- Möglichkeit, den Unterbringungsplan für die Matrizen mit verschiedenen Formen auszuführen
- Standardmotor rechts zur Betreiberseite, auf Anfrage kann es auch links eingestellt werden

PDU MOLT

- 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 12 bar Luftdruck
- Mit klimatisiertem Luftzufuhr Kompressor
- Auch als TOP-CABINATA-Ausführung in einem Schutzgehäuse erhältlich

PDU 2 MOLT

- 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
- Zur Steuerung von 2 Pneumatiksystemen geeignet
- Auch als TOP-CABINATA-Ausführung in einem Schutzgehäuse erhältlich

HPU-E/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

HPU-E/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

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
- Mit Pumpe und Motor Verstärker

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
- Mit Pumpe und Motor Verstärker



Bending App Rolleri downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekrafttabelle.



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.

ZWISCHENSTÜCKE

Die Zwischenstücke sind grundsätzlich in 2 Kategorien eingeteilt, fixe Zwischenstücke und Zwischenstücke mit Bombierungskeilen. Ein fundamentaler Aspekt ist die Arbeitshöhe der fixen Zwischenstücke, diese hat eine Toleranz von $\pm 0,01\text{mm}$. Dies erleichtert die Arbeit der Bombierung des Pressentischs. Die Zwischenstücke mit Bombierungskeil hingegen sind für jeden Pressentyp verwendbar und anhand von vordefinierten Schemen entsprechend der Pressenlänge regulierbar. Jedes Zwischenstück muss dabei nummeriert und immer an derselben Stelle positioniert werden, um eine perfekte Bombierung und demnach einen präzisen Biegewinkel zu erzielen.



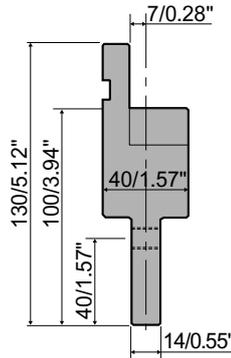
INT100F

150 mm 5.90" 4 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

ohne Bombierungskeil



INT100

150 mm 5.90" 3.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

mit Bombierungskeil



INT120F

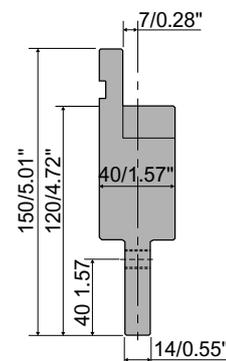
150 mm 5.90" 4 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

ohne Bombierungskeil

Zwischenstück in L=70mm
auf Anfrage



INT120

150 mm 5.90" 3.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

mit Bombierungskeil

Zwischenstück in L=70mm
auf Anfrage



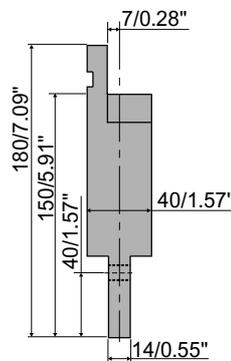
INT150

150 mm 5.90" 5.9 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in

mit Bombierungskeil



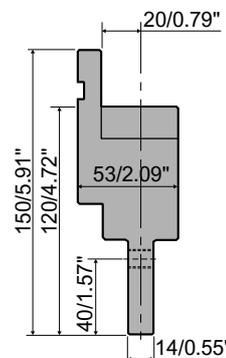
INT120-40

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



Die Zwischenstücke sind grundsätzlich in 2 Kategorien eingeteilt, fixe Zwischenstücke und Zwischenstücke mit Bombierungskeilen. Ein fundamentaler Aspekt ist die Arbeitshöhe der fixen Zwischenstücke, diese hat eine Toleranz von +/-0,01mm. Dies erleichtert die Arbeit der Bombierung des Pressentischs. Die Zwischenstücke mit Bombierungskeil hingegen sind für jeden Pressentyp verwendbar und

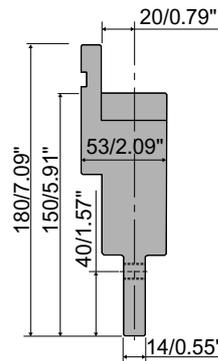
anhand von vordefinierten Schemen entsprechend der Pressenlänge regulierbar. Jedes Zwischenstück muss dabei nummeriert und immer an derselben Stelle positioniert werden um eine perfekte Bombierung und demnach einen präzisen Biegewinkel zu erzielen.

INT150-40

150 mm 5.90" 8 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in



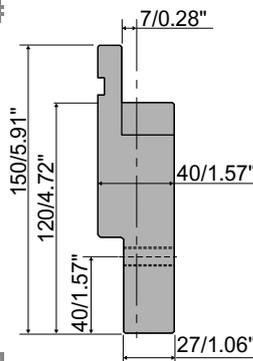
INT120HD

150 mm 5.90" 4.5 kg

42CrMo4
1600 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

Heavy Duty
Schwerlast



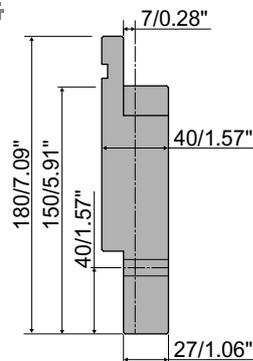
INT150HD

150 mm 5.90" 6.7 kg

42CrMo4
1600 kN/m max.

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. Sollte es notwendig sein die Presskraft von 1000kn/m zu übersteigen ist es unabdingbar auf ein Schwerlast Zwischenstück zu setzen. Diese Art von Zwischenstücke erreichen dank der verwendeten Materialien und der abweichenden

Dimensionen eine Tragkraft von 1600kn/m. Diese sind sowohl mit Biegeachse 7mm als auch 20mm erhältlich und sind allesamt mit einem Bombierungskeil ausgestattet.

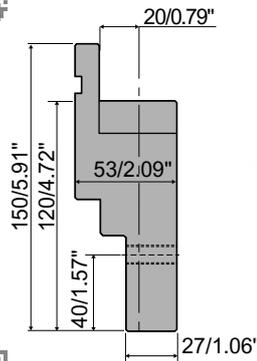
INT120-40HD

150 mm 5.90" 5.2 kg

42CrMo4
1600 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in

Heavy Duty
Schwerlast



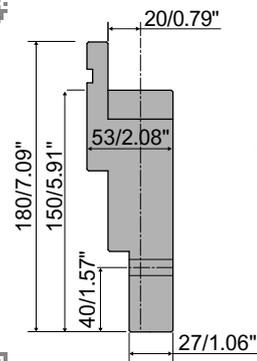
INT150-40HD

150 mm 5.90" 8 kg

42CrMo4
1600 kN/m max.

W=150 | H=180 mm
W=5.91 | H=7.09 in

Heavy Duty
Schwerlast

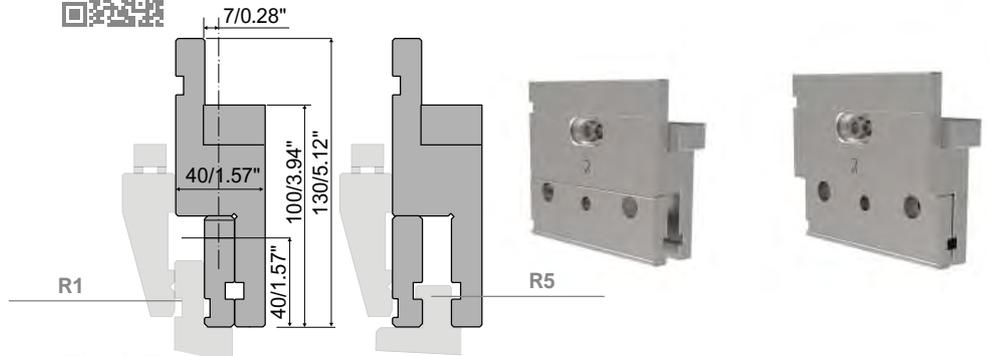


INT100-A

150 mm 5.90" 3.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

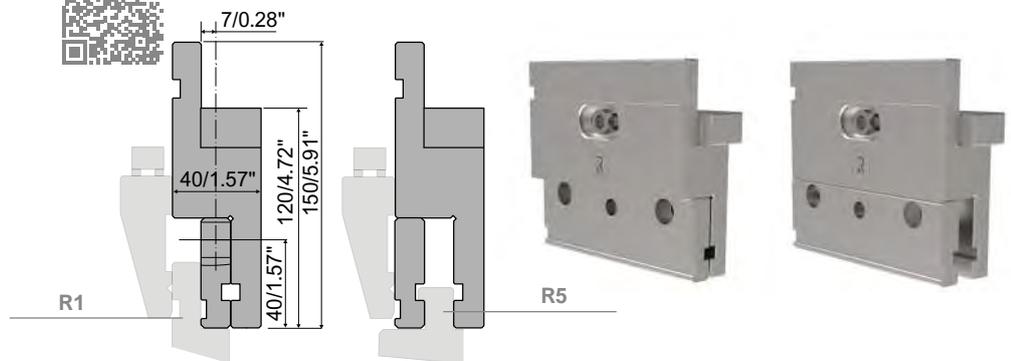


INT120-A

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



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.



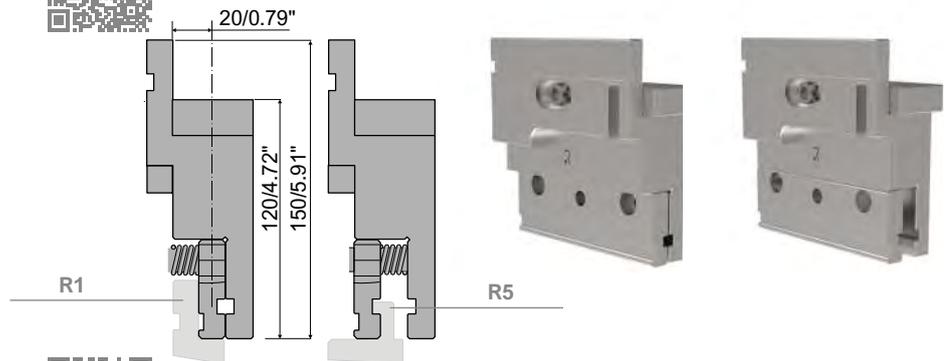
Klicken Sie auf den QR Code oder scannen Sie diesen um das Video anzuschauen und erfahren Sie mehr über unsere INT100-A und INT120-A.

INT120-40-A

150 mm 5.90" 6 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=120 | H=150 mm
W=4.72 | H=5.91 in



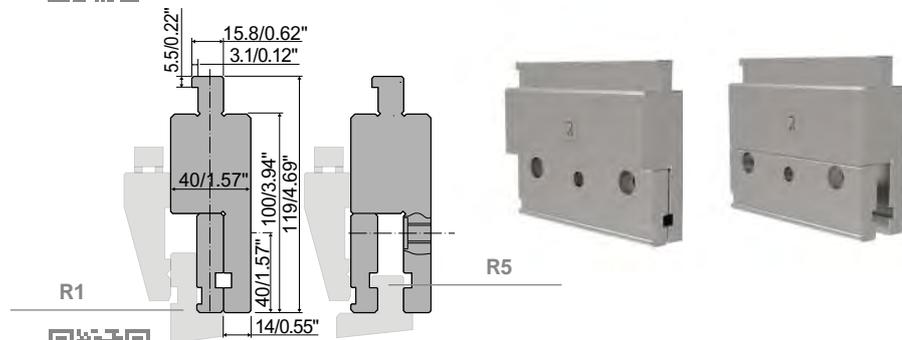
INT100-A AMERICAN

150 mm 5.90" 3.5 kg

x → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=119 mm
W=3.94 | H=4.69 in



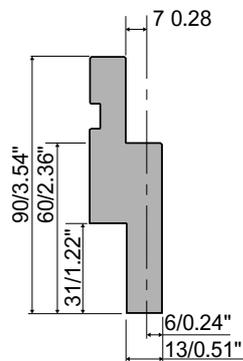
AD4

150 mm 5.90" 1.8 kg

C45: 560-710 N/mm²
1600 kN/m max.

W=60 | H=90 mm
W=2.36 | H=3.54 in

Ohne Bombierungskeil



Bending App Rolleri downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.

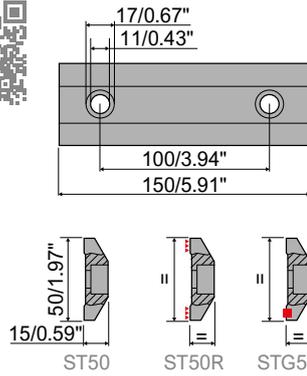


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Biegen.

ST50 / ST50R / STG50

| | | | |
|-------|--------|-------|--------|
| ST50 | 150 mm | 5.90" | 0.7 kg |
| ST50R | 150 mm | 5.90" | 0.5 kg |
| STG50 | 150 mm | 5.90" | 0.7 kg |

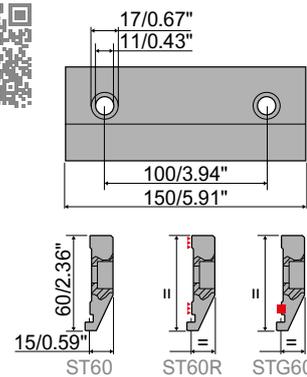
Fe37: 370-470 N/mm²



ST60 / ST60R / STG60

| | | | |
|-------|--------|-------|--------|
| ST60 | 150 mm | 5.90" | 0.8 kg |
| ST60R | 150 mm | 5.90" | 0.8 kg |
| STG60 | 150 mm | 5.90" | 0.8 kg |

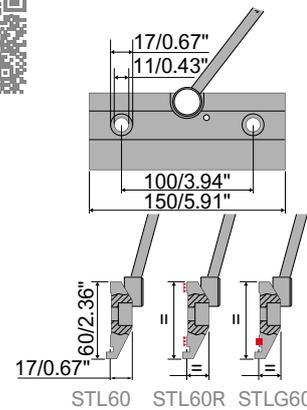
Fe37: 370-470 N/mm²



STL60 / STL60R / STLG60

| | | | |
|--------|--------|-------|--------|
| STL60 | 150 mm | 5.90" | 1.0 kg |
| STL60R | 150 mm | 5.90" | 0.8 kg |
| STLG60 | 150 mm | 5.90" | 1.0 kg |

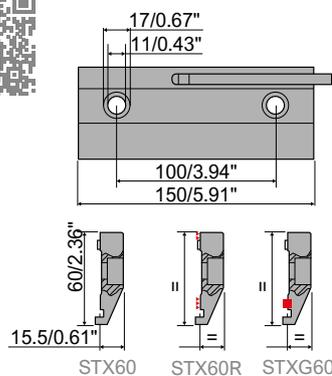
Fe37: 370-470 N/mm²



STX60 / STX60R / STXG60

| | | | |
|--------|--------|-------|---------|
| STX60 | 150 mm | 5.90" | 0.85 kg |
| STX60R | 150 mm | 5.90" | 0.5 kg |
| STXG60 | 150 mm | 5.90" | 1.0 kg |

Fe37: 370-470 N/mm²



Die Klemmplatten stellen einen wichtigen Bestandteil zur korrekten und sicheren Fixierung der Oberwerkzeuge dar. Jedes Zwischenstück benötigt eine Klemmplatte die entweder manuell, wie unsere ST50 und ST60, oder auch mit einem Hebel, wie unsere STL60, bedient werden kann. Alle Klemmplatten mit der Nummer 60 identifizieren solche als Klemmplatten mit Antifallnut. Wenn die Klemmplatte

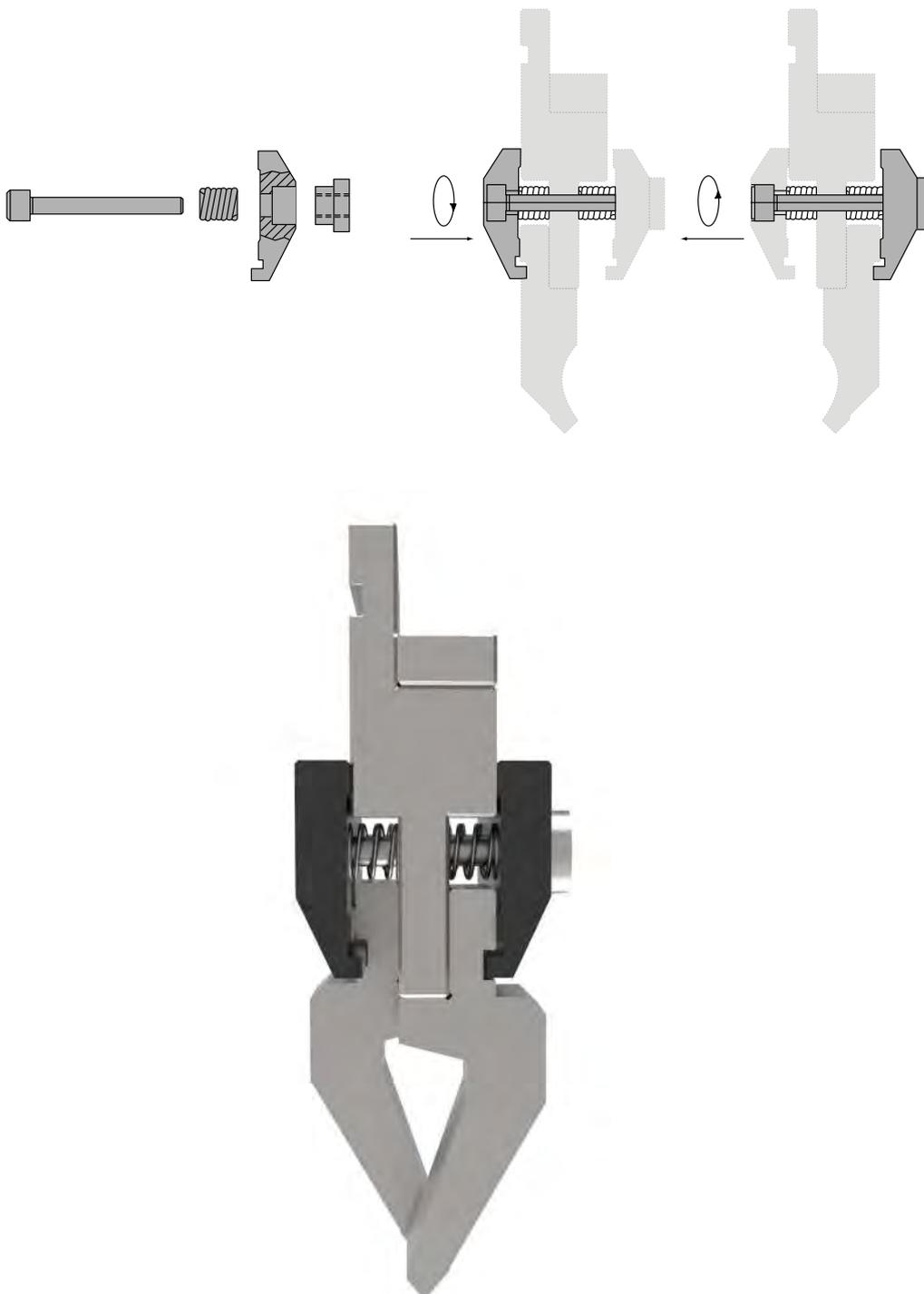
geöffnet wird, bleibt das Oberwerkzeug in dieser Nut hängen und fällt somit nicht herunter, so kann der Bediener die Werkzeuge in Sicherheit ausspannen.

KDS

150 mm 5.90" 0.5 kg

Fe37: 370-470 N/mm²

Hinterklemmung

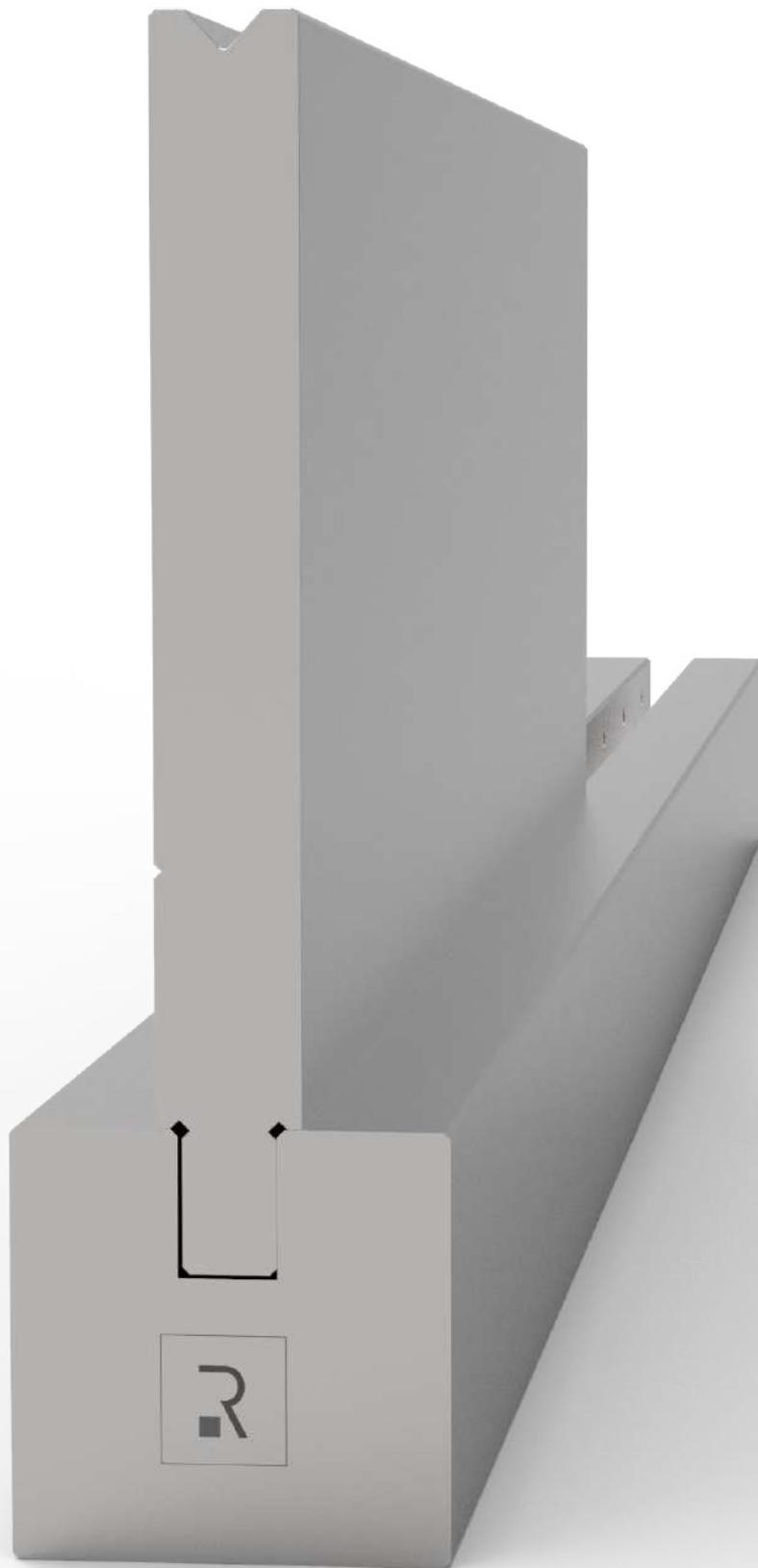


Die Abkürzung KDS steht für die Bedeutung doppelte Klemmplatte. Dies ist eine optimale Lösung für diejenigen, die die Werkzeuge auch auf der gegenüberliegenden Seite montieren möchten. Das System sieht vor, dass durch die beiden vorderen Schrauben der Stempel blockiert werden kann, indem die vordere Klemmplatte wie gewohnt verschraubt wird. Während der Abschraubphase ist

es jedoch möglich, den Stempel zu blockieren und kopfüber bzw. spiegelverkehrt in Bezug zur Aufnahme zu montieren. Auf diese Weise wird vermieden, dass der Bediener sich im hinteren Teil der Abkantpresse positionieren muss.

ADAPTER

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.



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.

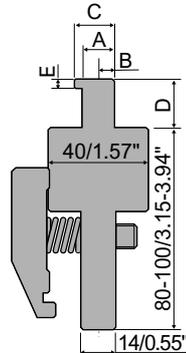
Die AW-Adapter sind so lang wie das Werkzeug selbst und können auch in der sektionierten Ausführung mit Standardsektionierung geliefert werden. Technisch wird ein Durchgangsloch an der Stempelaufnahme mit einer Senkbohrung angebracht, während am Schaft Gewindebohrungen angebracht sind, so dass während 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.

INT80-100

835 mm 32.87" 25 kg
415 mm 16.34" 12.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W = 80 - 100 mm
W = 3.15 - 3.94 in

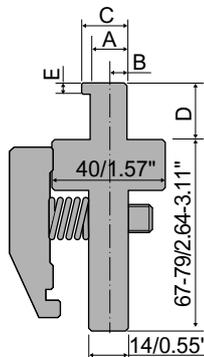


INT67-79

835 mm 32.87" 20.5 kg
415 mm 16.34" 10.0 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W = 67 - 79 mm
W = 2.64 - 3.11 in



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.



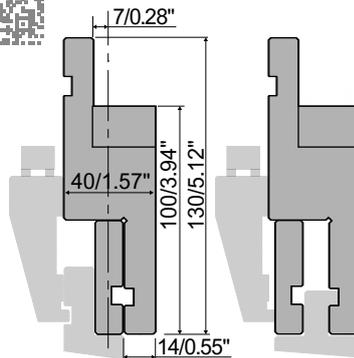
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.

INT100-N NEWTON

150 mm 5.90" 5.2 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=130 mm
W=3.94 | H=5.12 in

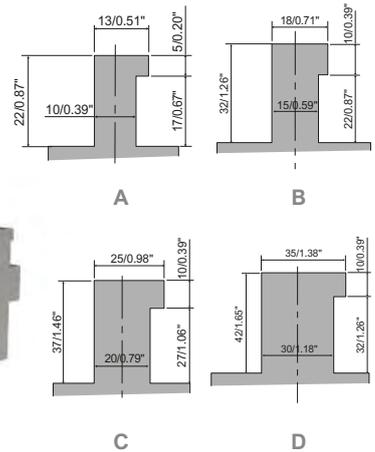
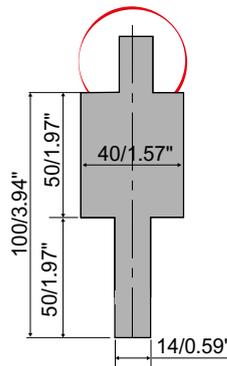


AD1

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
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 mm
W=3.94 in

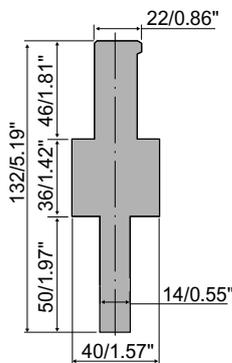


AD3

150 mm 5.90" 3.3 kg

R3 S → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=68 | H=113 mm
W=2.68 | H=4.45 in

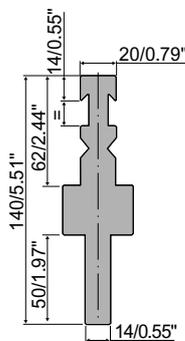


AD10

150 mm 5.90" 3.4 kg

R3 RFA → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=110 | H=140 mm
W=4.33 | H=5.51 in



Klicken Sie auf den QR Code oder scannen Sie diesen um das Video anzuschauen und erfahren Sie mehr über unsere INT100-N Newton.



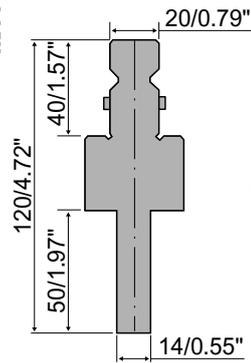
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

AD11

150 mm 5.90" 3 kg

R2 → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=83 | H=120 mm
W=3.27 | H=4.72

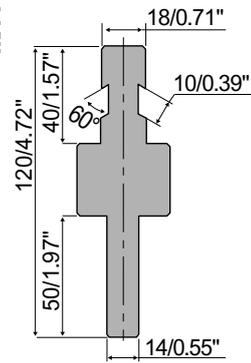


AD12

150 mm 5.90" 3 kg

R8 → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=82 | H=120 mm
W= 3.23 | H=4.72 in

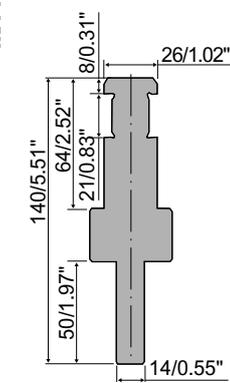


AD13

150 mm 5.90" 3 kg

RX type EHT → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=77 | H=140 mm
W=3.03 | H=5.51 in

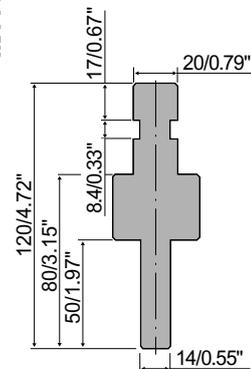


AD14

150 mm 5.90" 3.2 kg

R9 → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=80 | H=120 mm
W= 3.14 | H=4.72 in



Das Hauptmerkmal der Adapter besteht darin, die theoretische Biegeachse des Stempels abzufangen und auf das Werkzeug und folglich auf das Blech zu projizieren.

Dank dieser technischen Lösung kann beispielsweise eine Maschine mit dem R2 New Standard-System in R1 Promecam umgewandelt werden, oder es kann genau das Gegenteil passieren. Dank der Adapter wird der Bedarf an Konstruktion und Konstruktion von Spezialwerkzeugen erheblich reduziert.

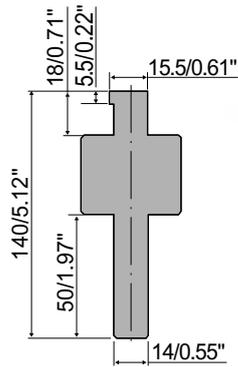
AD15

150 mm 5.90" 3 kg



R10 → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=100 | H=140 mm
W=3.94 | H=5.12 in



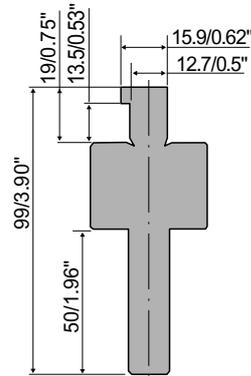
AD16

150 mm 5.90" 4 kg



R5 → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=80 | H=99 mm
W=3.15 | H=3.90 in



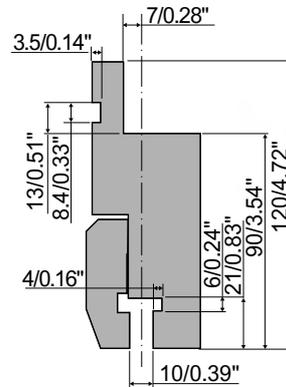
AD19-A

150 mm 5.90" 6 kg



R1 → R4
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

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



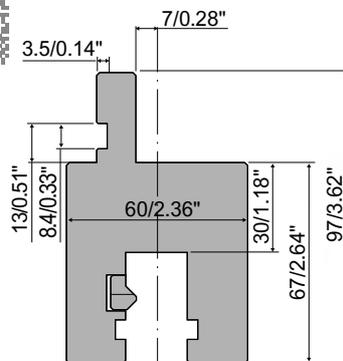
AD20

150 mm 5.90" 4 kg



R1 → R2
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

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



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.



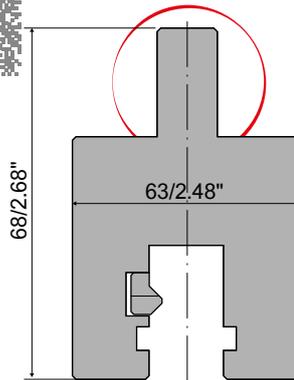
Downloaden oder fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Abkantwerkzeuge Kataloge Typ American, Ajial Axial, Colgar, Colly, EHT, Gasparini, Hämmerle-Bystronic, Ursviken und Weinbrenner an.

AD20 LVD

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

W=68 mm | 2.68 in

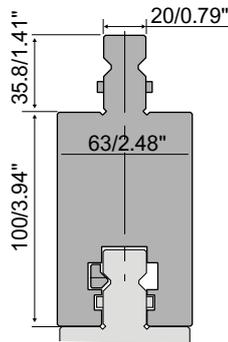


AD21

150 mm 5.90" 7 kg

R2 → R2
 42CrMo4
 1500 kN/m max.

W=100 | H=135.8 mm
 W= 3.94 | H=5.35 in

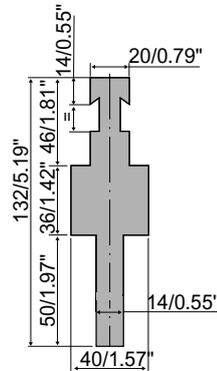


AD22

150 mm 5.90" 3.4 kg

R3 R → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

W=86 | H=132 mm
 W= 3.38 | H=5.19 in

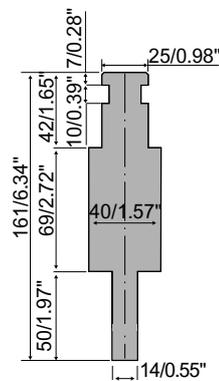


AD23

150 mm 5.90" 5.0 kg

RX Weinbrenner → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

W=119 | H=161 mm
 W= 4.68 | H=6.34 in



Bending App Rolleri downloaden.
 Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.



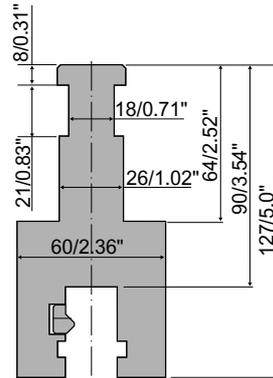
Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim.

AD28

150 mm 5.90" 5 kg

RX EHT → R2
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

W=65 | H=127 mm
W= 2.56 | H=5.0 in

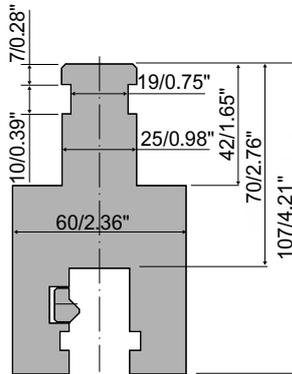


AD29

150 mm 5.90" 4.5 kg

RX Weinbrenner → R2
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

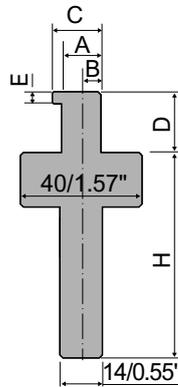
W=67 | H=107 mm
W= 2.64 | H=4.21 in



ADX

150 mm 5.90" 3.5 kg

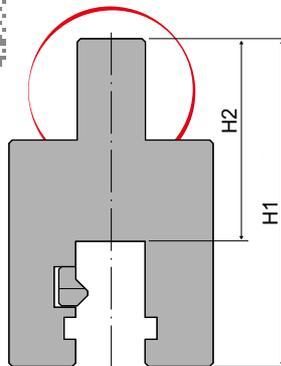
x → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



ADX2

150 mm 5.90" 2.4 kg

x → R2
C45: 560-710 N/mm²



Downloaden oder fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Abkantwerkzeuge Kataloge Typ American, Ajial Axial, Colgar, Colly, EHT, Gasparini, Hämmerle-Bystronic, Ursviken und Weinbrenner an.



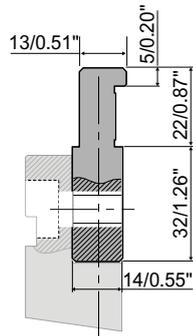
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

AW1-A

| | | |
|--------|--------|----------|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg |
| 805 mm | 31.69" | 6.7 kg F |



R4 A → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

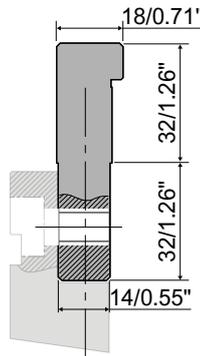


AW1-B

| | | |
|--------|--------|--------|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg |
| 805 mm | 31.69" | 3 kg F |



R4 B → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

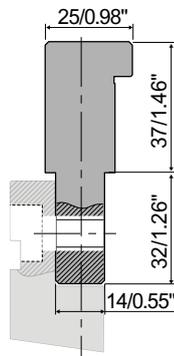


AW1-C

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

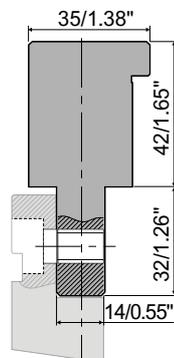


AW1-D

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



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>



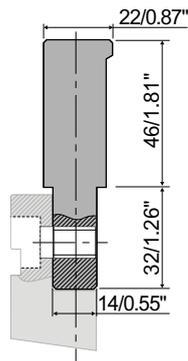
Klicken Sie auf den QR Code oder scannen Sie diesen um das Video anzuschauen und erfahren Sie mehr über unsere schraubbaren Oberwerkzeugadapter.

AW3

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 3 kg | F |

R3 S → R1

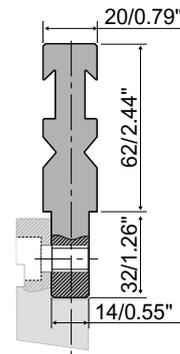
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

**AW10**

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 3 kg | F |

R3 RFA → R1

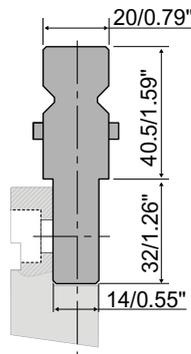
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

**AW11**

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 8.4 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 4.2 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 8.4 kg | F |

R2 → R1

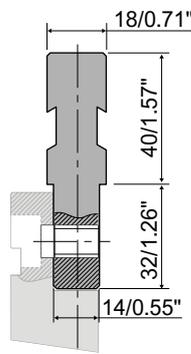
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

**AW12**

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 7 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 3.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 6.7 kg | F |

R8 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



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.

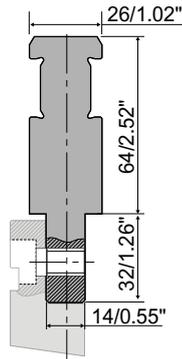


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Biegen.

AW13

| | | |
|--------|--------|---------|
| 835 mm | 32.87" | 12.6 kg |
| 415 mm | 16.34" | 6.3 kg |
| 805 mm | 31.69" | 12.1 kg |

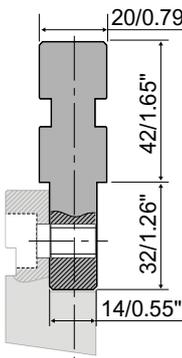
RX EHT → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.



AW14

| | | |
|--------|--------|--------|
| 835 mm | 32.87" | 8 kg |
| 415 mm | 16.34" | 4 kg |
| 805 mm | 31.69" | 7.7 kg |

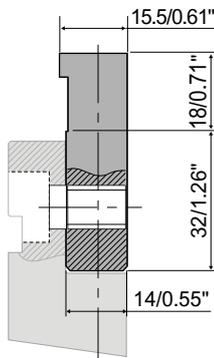
R9 → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.



AW15

| | | |
|--------|--------|--------|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg |
| 805 mm | 31.69" | 3 kg |

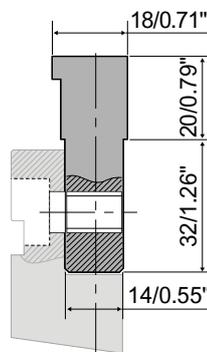
R10 → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.



AWC16

| | | |
|--------|--------|--------|
| 835 mm | 32.87" | 5 kg |
| 415 mm | 16.34" | 2.5 kg |
| 805 mm | 31.69" | 4.8 kg |

R7 → R1
 C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.



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>



Bending App Rolleri downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräfttabelle.

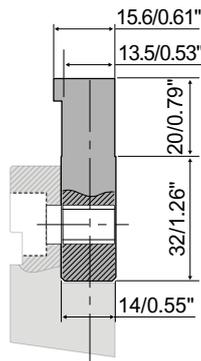
AWC13.5

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 4.8 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 2.4 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 4.6 kg | F |



R7 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



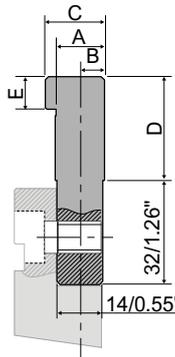
AWX

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 3 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 1.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 3 kg | F |



x → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

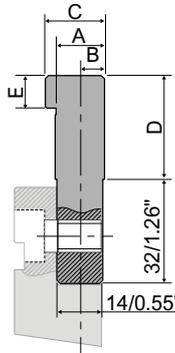


INT35

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 4 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 2.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 3.9 kg | F |



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

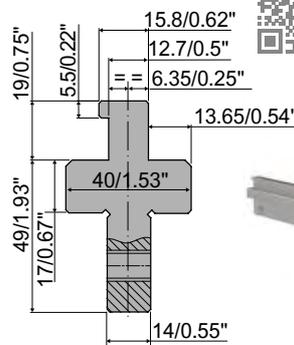


INT35-A

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 5 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 2.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 4.8 kg | F |



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



AW4

| | | | |
|--------|--------|--------|---|
| 835 mm | 32.87" | 5 kg | |
| 415 mm | 16.34" | 2.5 kg | |
| 805 mm | 31.69" | 4.8 kg | F |

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



Downloaden oder fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Abkantwerkzeuge Kataloge Typ American, Ajjal Axial, Colgar, Colly, EHT, Gasparini, Hämmerle-Bystronic, Ursviken und Weinbrenner an.



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.

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 ausgestattet sind. Die Matrizenadapterschiene wird anstelle einer herkömmlichen Multi V Matrize direkt auf dem Pressentisch montiert und mit Gewindestangen blockiert und fixiert, 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 "Stiften" am vorderen Teil auf der Seite des Bedieners 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, nicht zu dünne Dicken mit sehr schmalen Falten und Gegenfalten zu biegen, um die klassische "Z" Biegung in 2 Hüben mit einer negativen Falte zu erzeugen, die bis zu 150mm erreichen kann.

Die Matrizen innen werden mit Hilfe von "Stiften" am vorderen Teil auf der Seite des Bedieners befestigt. Im umgekehrten Falle wird ein AD7 Adapter verwendet um eine R2 Abkantpresse mit R1 Matrizen auszustatten.

Hierbei werden zur Fixierung 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.



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.

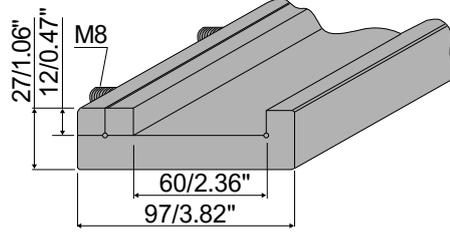


Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

C2000/S-C4000/S

| | | | |
|---------|---------|---------|---------|
| 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 |

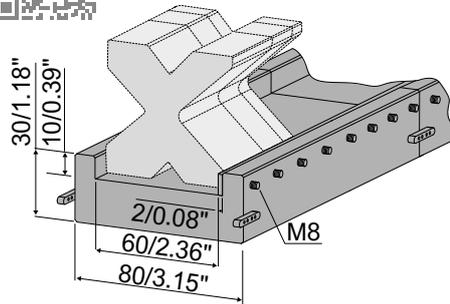
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



C1050/RS

| | | | |
|------------|---------|--------|---------|
| C1050/RS | 1050 mm | 41.34" | 15.0 kg |
| C1050/RS/C | 520 mm | 20.47" | 7.5 kg |

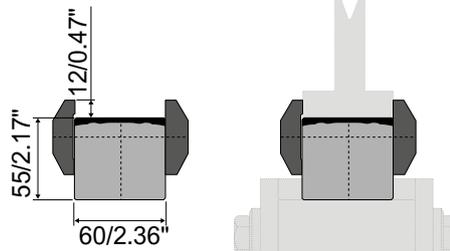
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



CTS60

| | | |
|--------|--------|---------|
| 835 mm | 32.87" | 29.0 kg |
| 415 mm | 16.34" | 14.5 kg |

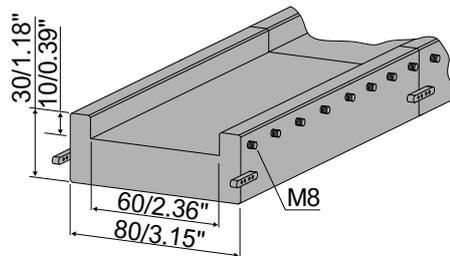
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



C1050/R

| | | | |
|-----------|---------|--------|---------|
| C1050/R | 1050 mm | 41.34" | 15.0 kg |
| C1050/R/C | 520 mm | 20.47" | 7.5 kg |

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



Fordern oder downloaden Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



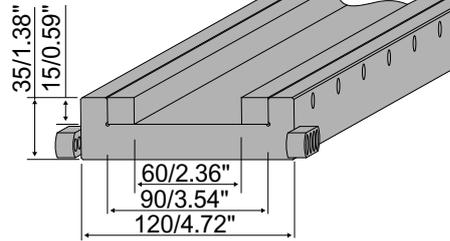
Bending App Rollerli downloaden. Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekrafttabelle.

C1050-90

| | | | |
|------------|---------|--------|---------|
| C1050-90 | 1050 mm | 41.34" | 27.2 kg |
| C1050-90/C | 520 mm | 20.47" | 13.5 kg |

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=35 mm | 1.38 in

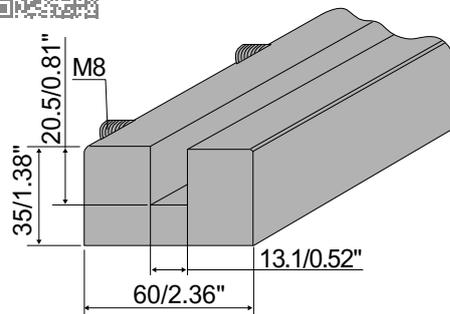


TC2000/S - TC4000/S

| | | | |
|----------|---------|---------|---------|
| 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 |

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=35 mm | 1.38 in

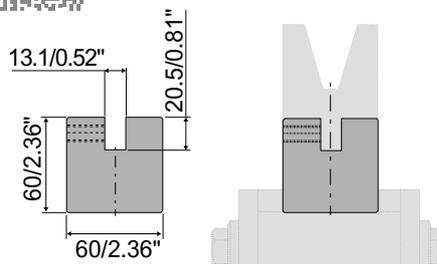


AD5

| | | |
|---------|--------|---------|
| 1000 mm | 39.87" | 26.1 kg |
| 500 mm | 16.68" | 13 kg |

R1 → R2 R3
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=60 mm | 2.36 in

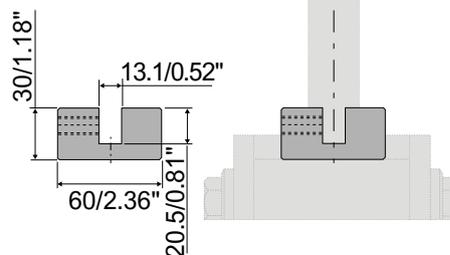


AD6

| | | |
|---------|--------|-------|
| 1000 mm | 39.87" | 12 kg |
| 500 mm | 16.68" | 6 kg |

R1 → R2 R3
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=30 mm | 1.18 in



Bending App Rollerli downloaden.
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.



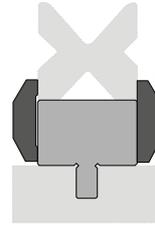
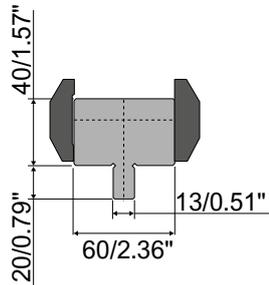
Downloaden oder fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Abkantwerkzeuge Kataloge Typ American, Ajjal Axial, Colgar, Colly, EHT, Gasparini, Hämmerle-Bystronic, Ursviken und Weinbrenner an.

AD7

835 mm 32.87" 25 kg
415 mm 16.34" 8.5 kg

R2 R3 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

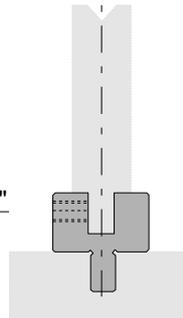
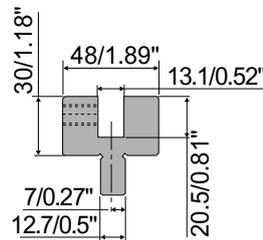


AD8-12.7

1000 mm 39.87" 12 kg
500 mm 16.68" 6 kg

R4 → R2 R3

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

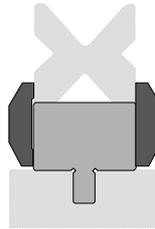
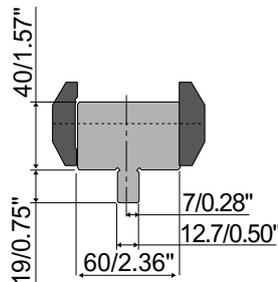


AD9-12.7

835 mm 32.87" 17 kg
415 mm 16.34" 8.5 kg

R4 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

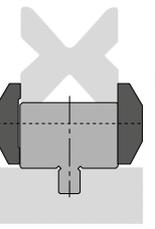
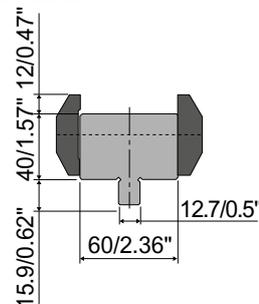


AD17

835 mm 32.87" 18 kg
415 mm 16.34" 18 kg

R5 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



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.



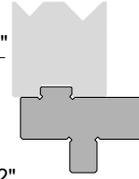
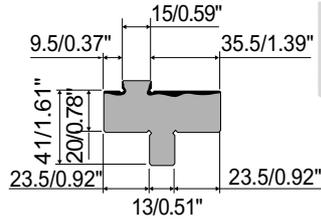
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.



AD18

835 mm 32.87" 18 kg
415 mm 16.34" 9 kg

R2 R3 → RX EHT
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

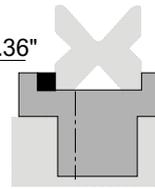
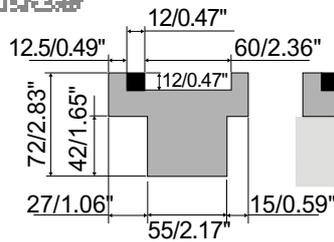


AD24

835 mm 32.87" 30 kg
415 mm 16.34" 14.2 kg

RX EHT → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=72 mm | 2.83 in

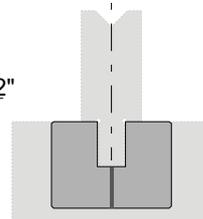
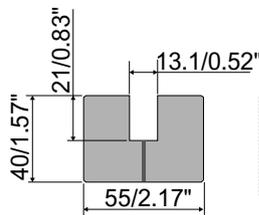


AD25

500 mm 19.68" 7.5 kg

RX Weinbrenner → R2 R3
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=40 mm | 1.57 in

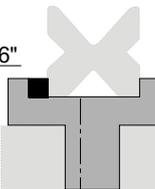
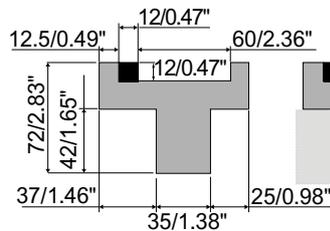


AD26

835 mm 32.87" 23 kg
415 mm 16.34" 11.4 kg

RX Weinbrenner → R1
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=72 mm | 2.83 in



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.

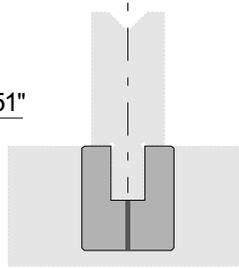
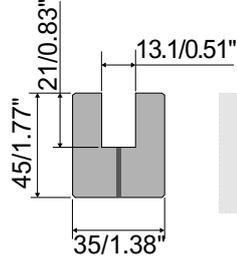


Downloaden oder fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Abkantwerkzeuge Kataloge Typ American, Ajjal Axial, Colgar, Colly, EHT, Gasparini, Hämmerle-Bystronic, Ursviken und Weinbrenner an.

AD27

500 mm 16.68" 4.5 kg

RX EHT → R2 R3
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



Bending App Rolleri downloaden.
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräfttabelle.



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.

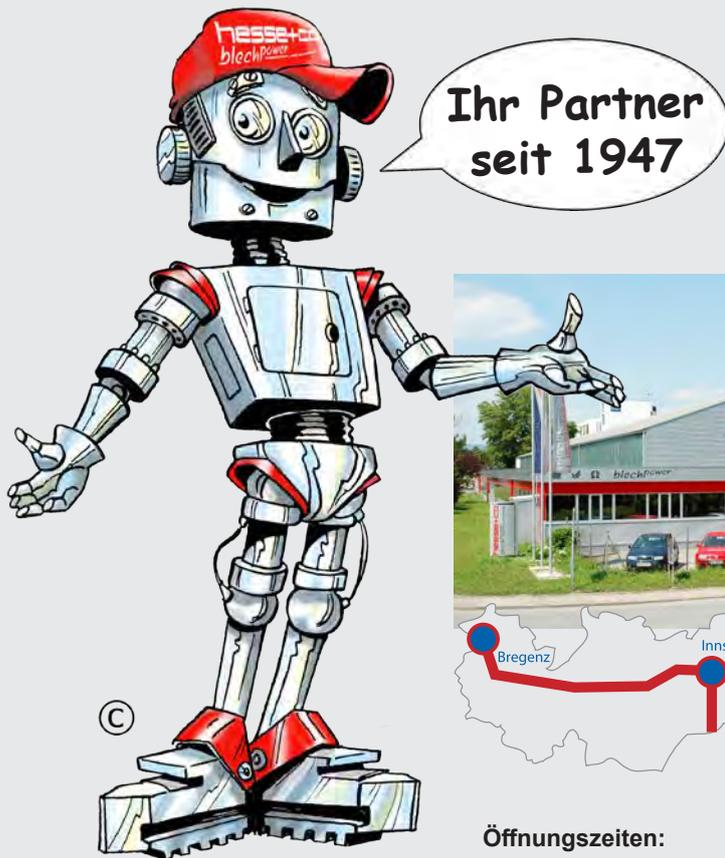
Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com



Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

HESSE+CO Maschinenfabrik GmbH
Industriezentrum NÖ-Süd
Straße 4 - Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
AUSTRIA

hesse **hesse+co**
blechpower
maschinen und werkzeuge

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.
Gültig bis auf Widerruf.

Tel.: +43/2236/638 70-0
Fax: +43/2236/636 62
office@hesse-maschinen.com
www.hesse-maschinen.com
www.blechpower.com