

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

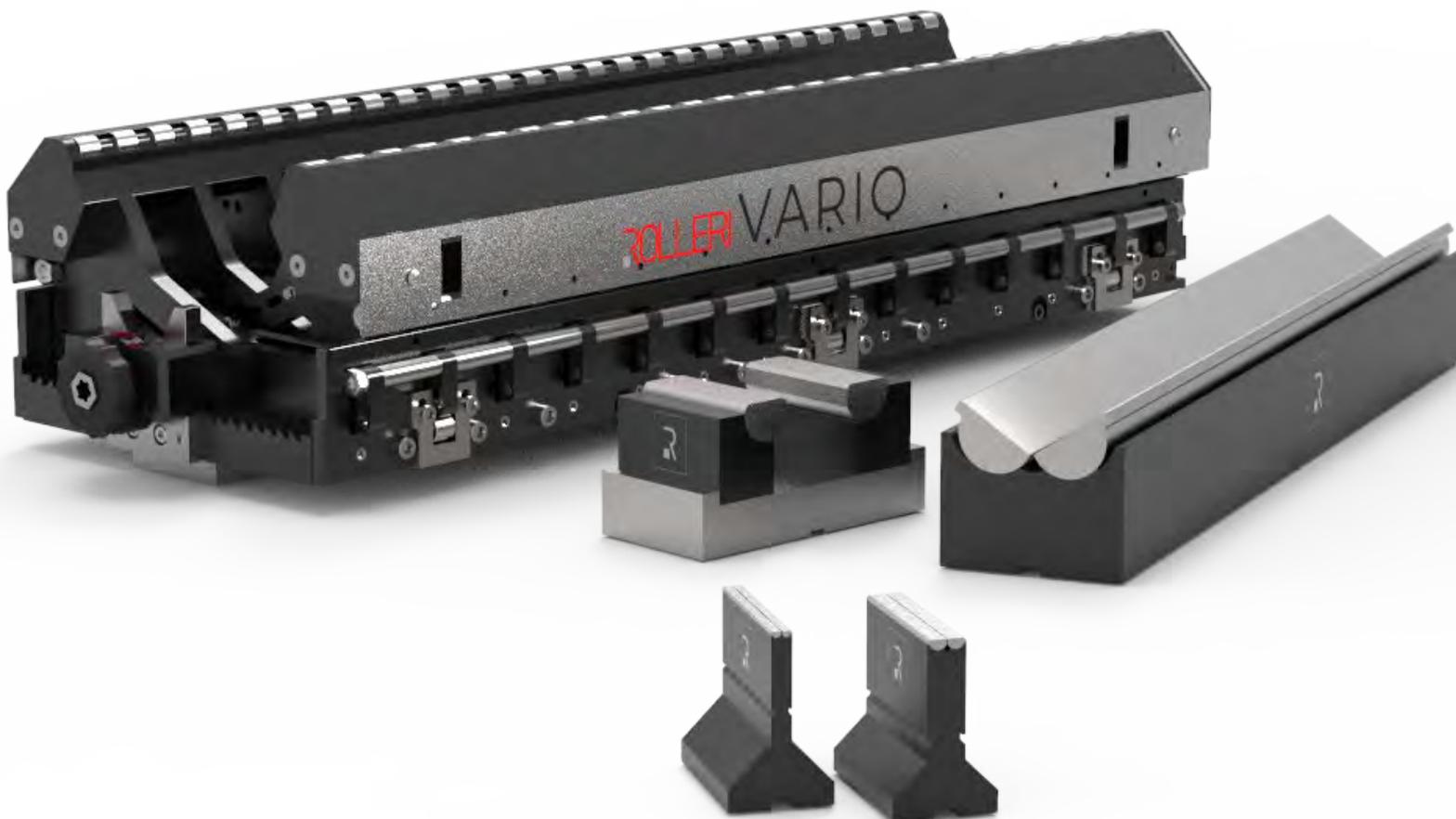
SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE- IRON WORKER

LASER VERSCHLEIBTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

MATRIZEN ROLLA-V
SONDER MATRIZEN





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 Rolleri 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 Rolleri-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

6 MATRIZEN ROLLA-V

8 - ROLLA-V: ERLÄUTERUNGEN

12 - SERIE RVP

13 - SERIE RVS

14 - SERIE RVT55-60

15 - SERIE RVT100

16 - SERIE RVT90

17 - SERIE RVM

19 - SERIE V VERSTELLBARE MATRIZEN

22 - SERIE XT

24 - ZUBEHÖR UND ERSATZTEILE

24 SONDERMATRIZEN

28 - ROLLERI VARIO

30 - VERSTELLBARE MATRIZEN

32 - VERSTELLBARE MATRIZEN: LEISTEN

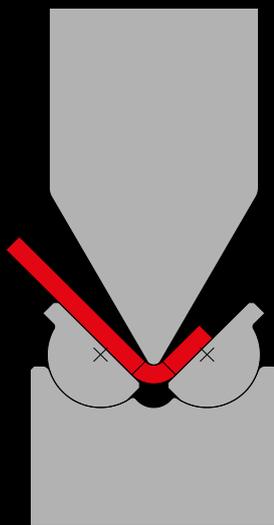
33 - VERSTELLBARE MATRIZEN: HALTER

34 - MATRIZEN MIT EINLAUFWELLEN

A		
A10	34	
A11	34	
A13	34	
AD25.125	30	
ad65.185	31	
AD120.300	31	
AD150.400	31	
B		
BAR AD25.185	32	
BAR AD120.300	32	
BAR AD150.400	32	
H		
had25.125	33	
HAD65.185	33	
HAD120.300	33	
HAD150.400	33	
M		
MR90.20.78	35	
MR90.24.78	35	
MR90.30.78	35	
MR90.40.78	35	
MR90.50.78	35	
MR90.60.78	35	
MR90.70.78	35	
MR130.20.78	35	
MR130.24.78	35	
MR130.30.78	35	
MR130.40.78	35	
MR130.50.78	35	
MR130.60.78	35	
MR130.75.78	35	
MR130.80.78	35	
MR130.90.78	35	
MR130.100.78	35	
MR130.120.78	35	
R		
RVHD2	20	
RVHD2.5	20	
RVHD2.5/DO	25	
RVHD2.5/IN	25	
RVHD2.5/SP	25	
RVHD2.5/U	25	
RVHD2/DO	25	
RVHD2/IN	25	
RVHD2/SP	25	
RVHD2/U	25	
RVHD3	20	
RVHD3/DO	25	
RVHD3/IN	25	
RVHD3/SP	25	
RVHD3/U	25	
RVHD4	21	
RVHD4/DO	25	
RVHD4/IN	25	
RVHD4/SP	25	
RVHD4/U	25	
RVM2.5	17	
RVM2.5-12.7	17	
RVM2.5-13	17	
RVM2.5/DO	25	
RVM2.5/IN	25	
RVM2.5/SP	25	
RVM2.5/U	25	
RVM3.5	17	
RVM3.5/DO	25	
RVM3.5/IN	25	
RVM3.5/SP	25	
RVM3.5/U	25	
RVM70-3	18	
RVM70-3-12.7	18	
RVM70-3-13	18	
RVM70-3-60	18	
RVM70-3/DO	25	
RVM70-3/IN	25	
RVM70-3/SP	25	
RVM70-3/U	25	
RVM90-4	18	
RVM90-4-12.7	18	
RVM90-4-13	18	
RVM90-4-60	18	
RVM90-4/DO	25	
RVM90-4/IN	25	
RVM90-4/SP	25	
RVM90-4/U	25	
RVP60-1	12	
RVP60-1/DO	25	
RVP60-1/IN	25	
RVP60-1/SP	25	
RVP60-1/U	25	
RVP65-2	12	
RVP65-2/DO	25	
RVP65-2/IN	25	
RVP65-2/SP	25	
RVP65-2/U	25	
RVP100-3	12	
RVP100-3/DO	25	
RVP100-3/IN	25	
RVP100-3/SP	25	
RVP100-3/U	25	
RVPV3	21	
RVPV3/DO	25	
RVPV3/IN	25	
RVPV3/SP	25	
RVPV3/U	25	
RVS80-1	13	
RVS80-1/DO	25	
RVS80-1/IN	25	
RVS80-1/SP	25	
RVS80-1/U	25	
RVS80-2	13	
RVS80-2/DO	25	
RVS80-2/IN	25	
RVS80-2/SP	25	
RVS80-2/U	25	
RVT55-1	14	
RVT55-1/DO	25	
RVT55-1/IN	25	
RVT55-1/SP	25	
RVT55-1/U	25	
RVT60-2	14	
RVT60-2/DO	25	
RVT60-2/IN	25	
RVT60-2/SP	25	
RVT60-2/U	25	
RVT90-1	16	
RVT90-1/DO	25	
RVT90-1/IN	25	
RVT90-1/SP	25	
RVT90-1/U	25	
RVT90-2	16	
RVT90-2/DO	25	
RVT90-2/IN	25	
RVT90-2/SP	25	
RVT90-2/U	25	
RVT100-1	15	
RVT100-1/DO	25	
RVT100-1/IN	25	
RVT100-1/SP	25	
RVT100-1/U	25	
RVT100-2	15	
RVT100-2/DO	25	
RVT100-2/IN	25	
RVT100-2/SP	25	
RVT100-2/U	25	
RVT100-3	15	
RVT100-3/DO	25	
RVT100-3/IN	25	
RVT100-3/SP	25	
RVT100-3/U	25	
RV-TO	24	
rvX1	24	
RVXT-1	23	
RVXT-1/DO	25	
RVXT-1/IN	25	
RVXT-1/SP	25	
RVXT-1/U	25	
RVXT-2	23	
RVXT-2/DO	25	
RVXT-2/IN	25	
RVXT-2/SP	25	
RVXT-2/U	25	
RVX-TAPE	24	

ROLLA-V MATRIZEN

Die Rolla V Matrizen unterscheiden sich von den herkömmlichen Matrizen durch die Präsenz von 2 durch Rotoren bewegte Einsätze auf denen das Blech vor der Biegephase ruht. Ihre Besonderheit besteht in der Drehung dieser Einsätze, die das Blech während der Biegephase begleiten und ummanteln. Dadurch wird sowohl die beim Biegen entstehende Reibung minimiert als auch die notwendige Länge der zu biegenden Schenkel verringert. Diese Art von Werkzeug wendet das Konzept des tangentialen Biegens an, wobei das Verhalten des Blechs unterschiedlich ausfällt. Dies macht sich vor allem bemerkbar, wenn sich nahe der Biegelinie Löcher und/oder Bohrungen befinden. Dank dieses Konzepts unterliegen diese Bereiche nicht der klassischen Deformierung.



Beim Biegeprozess
abgestütztes Blech

Minimales Bewegung
des Blechs auf den
Einsätzen, daher
minimale Kantspuren

Innenradius der
Kantung gleich
dem Radius des
Oberwerkzeugs



Rolla-V hat viele Vorteile, aber die Hauptgründe für die Wahl einer Rolla-V-Matrize sind:

Sehr kleine Außenschenkel

Der Materialverbrauch ist immer ein Faktor, den die modernen Hersteller berücksichtigen müssen, so dass selbst eine Reduzierung der Profilseiten um 5% zu erheblichen Einsparungen an Materialkosten führen kann.

Bei Verwendung konventioneller Matrizen, muss das Blech gut über dem Einlaufradius der Matrize aufliegen, um eine gute Biegung ohne Verformungen zu erzielen.

Außerdem können viele Blechprofile Langlöcher in der Nähe der Biegelinie aufweisen oder sehr kurze Schenkellängen erfordern; Mit Rolla-V ist der Biegeprozess anders als bei herkömmlichen Biegeverfahren, so dass das Blech immer auf der Matrize aufliegt.

Nahe Bohrungen und Ösen kanten, einschließlich Blechprofile auf schräg zugeschnittenen Blechen, um Verformungen zu vermeiden.

Einige Profile weisen Kanten auf, die sich mit zunehmender Nähe zum Werkstückende zusammenziehen.

Werden solche Profile unter Verwendung konventioneller Matrizen hergestellt, bleibt das Werkstückende offener, da die Schenkellänge zu klein ist, nicht ausreichend von der Matrize abgestützt wird und in die V-Öffnung rutscht.

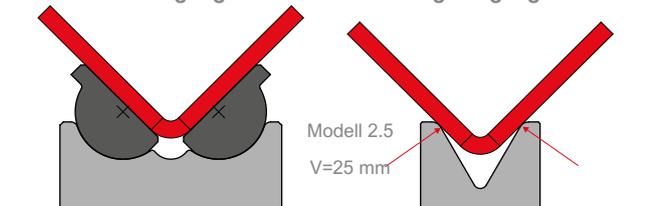
Da die Einsätze der Rolla-V-Matrizen eine konstante Abstützung der schräg zugeschnittenen Schnittblechkanten nahezu bis zur Biegelinie gewährleisten, wird die Profilverformung auf ein Minimum reduziert und häufig nicht bemerkt.

Minimale Kantabdrücke

Die Einsätze der Rolla-V-Matrizen stützen das Blech während des gesamten Biegevorgangs ab, der Abrieb der Bleche an den Einlaufradien der V-Öffnung einer konventionellen Matrize entfällt, so dass die Kantabdrücke auf dem Blech signifikant geringer sind.

Da die seitliche Bewegung des Blechs auf den Einsätzen zudem gering ist und im Gegensatz zu konventionellen Matrizen, das Blech nicht an den Kanten der Matrizen entlang rutscht; Die beiden spiegelnden Biegelinien erscheinen nicht, die normalerweise mit den konventionellen Matrizen vorkommen.

Beseitigung weiterer Bearbeitungsvorgänge



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

Viele Profile müssen optisch einwandfrei sein und dürfen keine Kantabdrücke aufweisen. Sowohl bei Flach-Einsatz, V-Einsatz als auch Konkav-Einsatz, da sie optisch platziert werden müssen oder weil sie nach dem Kanten lackiert werden müssen. Durch die Verwendung von Rolla-V-Matrizen können kostspielige Poliervorgänge nach dem Kanten deutlich reduziert werden, da die herkömmlichen Biegemarkierungen ausbleiben, die normalerweise beim Kanten mit herkömmlichen Matrizen vorkommen, weiteres werden Kratzer oder Kantspuren minimiert.

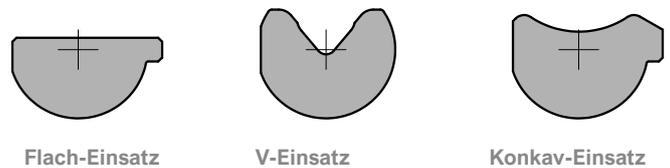
Durch die Abschaffung weiterer Verarbeitungsschritte sinken die Produktionskosten und vor allem die Lieferzeiten.

Jedes Rolla-V Modell verfügt über einen maximalen Außenradius und da die Matrizeinsätze während des Biegevorgangs das Blech umhüllen, wird der Innenradius der Biegung dem des Stempels entsprechen. Wird zum Beispiel ein Oberwerkzeug mit $R=1$ verwendet, und die Blecheigenschaften dies zulassen, erhält man ein Profil mit 1mm Innenradius.

ROLLA-V VERSTELLBARE MATRIZEN

Alle Vorteile hinsichtlich der Rolla V Matrizen gelten auch für die Modelle mit variabler V Öffnung. Diese Modelle haben, wie der Name schon sagt, die Möglichkeit einer Verstellung der Matrizenöffnung. Jedes Modell, wie z.B. HD, 2, 2.5, 3 und 4, hat seine eigenen Parameter und es ist möglich einen passenden Stempel entsprechend den Anforderungen des zu realisierenden Innenradius zu liefern. Leider gibt es keinen universellen Stempel mit variabler Größe.

Alle variablen V-Modelle verfügen über 3 Arten austauschbarer Einsätze, abhängig je nach gewünschter Kantart: Flach-Einsätze für Standardkantung, Konkav-Einsätze für U-Profile mit Radien und V-Einsätze für eckige U-Profile. Dieselbe Matrize kann all diese Profiltypen erstellen, indem nur der Einsatz ausgewechselt wird.



MATRIZEN ROLLA-V KEIN STANDARD

Obwohl es für die meisten Anwendungen eine Standard-Rolla-V-Matrize gibt, kann für bestimmte Projekte manchmal eine Ad-hoc-Lösung erforderlich sein. Dank der Herstellung jedes einzelnen Bauteils mit modernsten Maschinen, können wir spezielle Matrizen für die Erstellung bestimmter Profile herstellen.



Ziel und Anliegen dieses 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.



Rolla-V bietet eine ganze Reihe von Modellen an, die jeweils einer V-Öffnung entsprechen, welcher als Mittenabstand der abgerundeten Einsätze gemessen wird. Unabhängig davon, ob Sie von 0,5 mm auf 30 mm Dicke kanten müssen; oder eine Schenkellänge von 2,7 mm auf 1 mm Blech; oder eine Schenkellänge von 40 mm auf 30 mm Blechdicke realisieren müssen, gibt es dafür eine Rolla-V-Matrize, die die erforderlichen Ergebnisse durchführen kann. Es gibt eine Reihe von Matrizen mit unterschiedlichen Größen, die für unterschiedliche Dicken geeignet sind: In der Regel kann jedes Modell für mindestens drei verschiedene Blechstärken verwendet werden. Ein weiteres Merkmal dieser Matrizen, ist ihre hohe Widerstandskraft pro Meter, die bis zu 2500 kN/m erreicht. Die Werkzeuge sind Dank einer speziellen Beschichtung besonders korrosionsbeständig und erfordern keine besondere Wartung.

ENTSPRECHENDE V-ÖFFNUNG

Für jedes Rolla-V-Matrizen Modell ist die äquivalente V-Öffnung in einer konventionellen Matrize angegeben. Dieser Wert wird als Abstand zwischen den Mittelpunkten der Radiuseinsätze gemessen.

MAXIMALER ZUGFESTIGKEITSWERT

Dieser Wert entspricht der maximalen Kraft, der die Matrize standhalten kann.

BLECHDICKE

Die Tabelle gibt für jedes Matrizenmodell die Reihe von Blechdicken an, die es kanten kann. Durch die Suche anhand der Blechdicke können alle Matrizenmodelle ermittelt werden, die diese Blechdicke kanten können, und durch Überprüfen aller folgenden Parameter kann anhand der durchzuführenden Bearbeitung das am besten geeignete Modell bestimmt werden.

MINDEST BIEGEWINKEL

Für jede Blechdicke wird der kleinste bzw. engste Winkel angegeben, der durch das Biegen dieser Dicke in die ausgewählte Matrize erzielt werden kann.

ERFORDERLICHE PRESSKRAFT

In der Tabelle ist die Presskraft angegeben, die benötigt wird, um die angegebene Blechdicke mit der ausgewählten Matrize zu kanten. Die Berechnungsformel der erforderlichen Presskraft in kN/m lautet:

$$EP \text{ (kN/m)} = \frac{Rm \times (\text{Dicke})^2 \times C}{C} \times \left(1 + \frac{4 \times \text{Dicke}}{C}\right)$$

Aluminium: Rm=200-300 N/mm²

Stahl: Rm=370-450 N/mm²

Edelstahl: Rm=650-700 N/mm²

Beispiel: 2 mm Aluminium mit Modell 2

$$FN \text{ (kN/m)} = \frac{300 \times 2^2}{13.16} \times \left(1 + \frac{4 \times 2}{13.16}\right)$$

Erforderliche Presskraft= 146.62 kN/m



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

MINDEST AUSSENSCHENKEL

Für jede Materialdicke wird in der Tabelle der mindest Außenschenkel angegeben, der mit der ausgewählten Matrize erzielt werden kann.

$$MAS \text{ (kN/m)} = \sqrt{B^2 / 2}$$

Beispiel: Berechnung des Mindest Außenschenkel mit Modell 1

$$MAS \text{ (kN/m)} = \sqrt{7.17^2 / 2}$$

Mindest Schenkellänge = 5.07 mm

MAXIMALER AUßENRADIUS

Für jede Materialdicke wird in der Tabelle der maximale Außenradius angegeben, der mit der ausgewählten Matrize erzielt werden kann. Durch Subtrahieren der Blechdicke vom maximalen Außenradius kann der maximale Innenradius und somit der max. Radius des verwendbaren Oberwerkzeugs berechnet werden. Dabei ist zu berücksichtigen, dass das Blech während des Kantvorgangs um den Radius des Oberwerkzeugs umhüllt wird und daher dazu neigt, einen Innenradius zu bilden, der dem Radius des Oberwerkzeugs entspricht, wenn seine Eigenschaften dies zulassen.

Regel 1: $RE \text{ (mm)} = \sqrt{(C^2 / 2)} - (s+Z)$

Regel 2: wenn der AUßENRADIUS > B/2.2, ER=B/2.2

Unabhängig von der Blechdicke ergibt sich aus der Formel 2 der maximale Außenradius. Über diese Abmessung hinaus ist ein Biegen nicht möglich.

Beispiel: 3 mm Materialdicke mit Modell 2.5

Regel 1: 17,8 - 5 = 12,8

Regel 2: 26,34 / 2,2 = 11,97

MAXIMALER AUßENRADIUS = 11,97

OBERWERKZEUGRADIUS

Um den richtigen Radius des Oberwerkzeugs zu ermitteln, basierend auf dem Außenradius des Blechstücks, ist folgende Formel anzuwenden:

Modelle 1 und 2

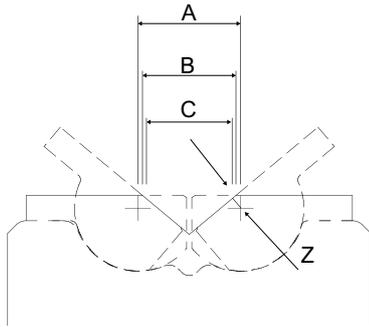
$$Rp = (\text{Außenradius-Blechdicke}) \times 0,9$$

Modelle 2.5, 3, 3.5 und 4

$$Rp = (\text{Außenradius-Blechdicke}) \times 0,8$$



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



Modell	A		B		C		Z	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
XT1	5.7	0.22	5.04	0.2	4.57	0.18	0.8	0.03
XT2	10	0.39	9.21	0.36	8.66	0.34	0.95	0.04
Modell 1	8	0.31	7.17	0.28	6.59	0.26	1	0.04
Modell 2	15	0.59	13.92	0.55	13.16	0.52	1.3	0.05
Modell 2.5	28	1.1	26.34	1.04	25.17	0.99	2	0.08
Modell 3	38	1.5	33.44	1.32	30.22	1.19	5.5	0.22
Modell 3.5	60	2.36	57.1	2.25	55.05	2.17	3.5	0.14
Modell 4	85	3.35	80.03	3.15	76.51	3.01	6	0.24

	Mit V		Max. Belastbarkeit (kN/m)	Blechdicke		Min. Biege- winkel	Erforderliche Presskraft Stahl mit max. 450 N/mm2 (kN)	Erforderliche Presskraft Edelstahl mit max. 700 N/mm2 (kN)	Mindest Außenschenkellänge		Max. Außenradius	
	mm	in		mm	in				mm	in	mm	in
Modell XT1 Empfohlene max. Blechdicke = 1.2 mm 0.05	5.7	0.22	500	0.5	0.02	60°	50	75	2.7	0.11	1.7	0.07
1.0				0.04	60°	180	260	4.0	0.16	1.3	0.05	
Modell XT2 Empfohlene max. Blechdicke = 2.3 mm 0.09	10	0.39	500	1.2	0.05	60°	120	170	4.9	0.19	3.3	0.13
2.0				0.79	60°	320	450	6.0	0.24	2.4	0.09	
Modell 1 Empfohlene max. Blechdicke = 1.5 mm 0.06	8	0.31	1000	0.7	0.03	40°	50	70	3	0.12	3	0.12
1.1				0.04	35°	130	200	3.9	0.15	2.6	0.1	
				1.5	0.06	35°	270	410	4.2	0.17	2.2	0.09
Modell 2 Empfohlene max. Blechdicke = 3.2 mm 0.12	15	0.59	1500	2	0.08	59°	210	320	8.5	0.33	6	0.24
3				0.12	47°	550	850	9.3	0.37	5	0.2	
3.2				0.13	47°	650	1000	9.3	0.37	4.8	0.19	
Modell 2.5 Empfohlene max. Blechdicke = 6.3 mm 0.25	28	1.1	2500	2	0.08	46°	100	150	18.6	0.73	13.2	0.52
4				0.16	46°	470	730	18.6	0.73	12	0.47	
6				0.24	55°	1270	1960	18.6	0.73	9.8	0.39	
Modell 3 Empfohlene max. Blechdicke = 6.3 mm 0.25	38	1.5	2500	2	0.08	68°	70	110	22.5	0.89	13.9	0.55
4				0.16	47°	340	500	22.5	0.89	11.9	0.47	
6				0.24	50°	900	1300	22.5	0.89	9.9	0.39	
Modell 3.5 Empfohlene max. Blechdicke = 8 mm 0.31"	60	2.36	2500	6	0.24	75°	440	610	39	1.53	20	0.79
8				0.31	75°	850	1190	39	1.53	20	0.79	
Modell 4 Empfohlene max. Blechdicke = 16 mm 0.63	85	3.35	3000	6	0.24	78°	260	440	56.6	2.23	36.4	1.43
8				0.31	76°	500	840	56.6	2.23	36.4	1.43	
12				0.47	73°	1290	2150	56.6	2.23	36.4	1.43	



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.



Entdecken Sie alle ZUBEHÖRTEILE für die ROLLA-V-Matrizen, sehen Sie sich die Preise an und zögern Sie nicht direkt Online-Bestellungen aufzugeben. Besuchen Sie den entsprechenden Abschnitt und erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

KOMPATIBILITÄT

Serie	Werkzeuge				
	R1	R2	R3	R4	R5
RVP	●	-	-	-	-
RVS	○	-	-	-	-
RVT55-60	-	●	●	-	○
RVT100	-	●	●	-	○
RVT90	-	-	-	●	-
RVM	○	○	○	○	○
RVHD-RVPV	○	○	○	○	○
XT	●	○	○	-	-

○ Nur für einige Modelle erhältlich oder auf Anfrage mit Modifikation

STANDARD WERKZEUGLÄNGEN

Serie Länge	RVP	RVS	RVT 55-60	RVT 100	RVT 90	RVM	RVHD RVPV	XT
	50 mm 1.97"	-	-	-	-	-	-	-
100 mm 3.94"	-	-	-	-	-	-	-	●
200 mm 7.87"	-	-	-	-	-	-	-	●
250 mm 9.84"	-	-	-	-	-	-	●	-
500 mm 19.68"	●	●	●	●	●	●	●	●

MATERIALIEN DER EINSÄTZE

Material	Modell						
	1	2	2.5	3	3.5	4	XT
LR 606 induktivgehärtet mit dreifacher Beschichtung mit Härtegrad 54-56 HRC	●	●	-	-	-	-	●
D2 Induktivgehärtet mit Vakuumkammer bei 61 HRC (Rockwell)	-	-	●	●	●	●	-

Die in HRC ausgedrückten Werte für die Oberflächenhärte sind an mindestens 2 verschiedenen Punkten erfasst.



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

SEKTIONIERUNGEN

Auf Anfrage sind kundenspezifische Sektionierungen ebenfalls erhältlich. sales@rolleri.de um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

Modell 1 und Serie XT: 440 mm - 17.32"
mm: 200-100-50-30-25-20-15
in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Modell 2: 450 mm - 17.72"
mm: 200-100-40-35-30-25-20
in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79



Modell 2.5: 470 mm - 18.50"
mm: 200-100-50-45-40-35
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57-1.38



Modell 3: 455 mm - 17.91"
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



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.



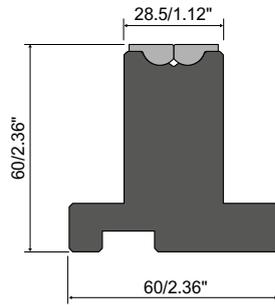
RVP60-1

500 mm 16.68" 6.9 kg
 440 mm 17.32" 6.1 kg F

Modell 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1500 kN/m max.



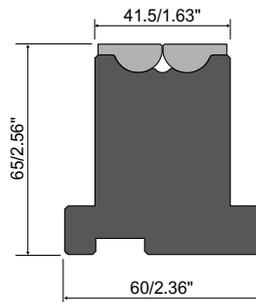
RVP65-2

500 mm 16.68" 7.9 kg
 450 mm 17.72" 7.4 kg F

Modell 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1500 kN/m max.



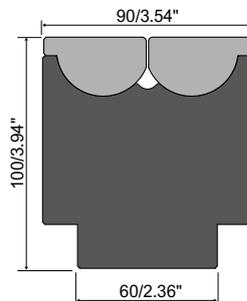
RVP100-3

500 mm 16.68" 28.8 kg
 455 mm 17.91" 26.2 kg F

Modell 3



42Cr: 900-1150 N/mm²
 2500 kN/m max.



Modell 1: 440 mm - 17.32"
 mm: 200-100-50-30-25-20-15
 in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Modell 2: 450 mm - 17.72"
 mm: 200-100-40-35-30-25-20
 in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79



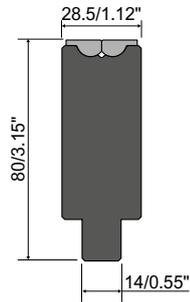
RVS80-1

500 mm 19.68" 6.3 kg
 440 mm 17.32" 5.8 kg F

Modell 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1000 kN/m max.



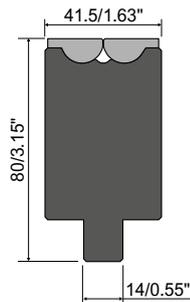
RVS80-2

500 mm 19.68" 8.3 kg
 450 mm 17.72" 7.8 kg F

Modell 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1500 kN/m max.



Modell 3: 455 mm - 17.91"
 mm: 200-100-60-50-45
 in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

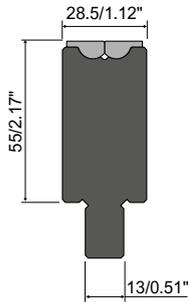
RVT55-1

500 mm 19.68" 5.5 kg
 440 mm 17.32" 5.0 kg F

Modell 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1000 kN/m max.



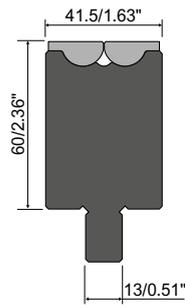
RVT60-2

500 mm 19.68" 7.9 kg
 450 mm 17.72" 7.4 kg F

Modell 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1500 kN/m max.



Modell 1: 440 mm - 17.32"

mm: 200-100-50-30-25-20-15

in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Modell 2: 450 mm - 17.72"

mm: 200-100-40-35-30-25-20

in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79



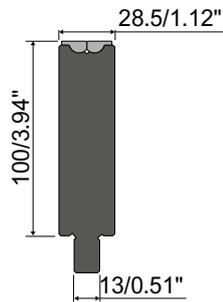
RVT100-1

500 mm 19.68" 9.4 kg
440 mm 17.32" 8.6 kg F

Modell 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.



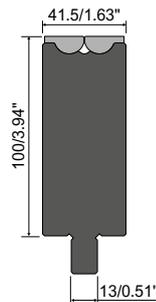
RVT100-2

500 mm 19.68" 12.4 kg
450 mm 17.72" 11.7 kg F

Modell 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



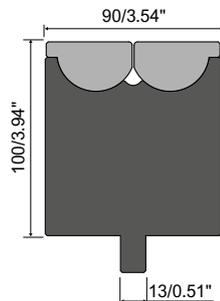
RVT100-3

500 mm 19.68" 30.9 kg
455 mm 17.91" 28.5 kg F

Modell 3



42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



Modell 3: 455 mm - 17.91"
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

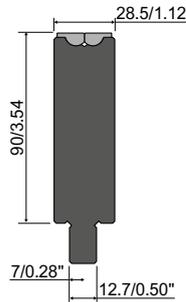
RVT90-1

500 mm 19.68" 9.4 kg
 440 mm 17.32" 7.8 kg F

Modell 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1000 kN/m max.



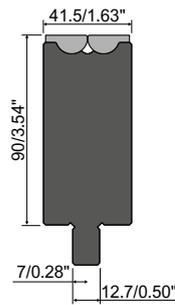
RVT90-2

500 mm 19.68" 11.3 kg
 450 mm 17.72" 10.6 kg F

Modell 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
 1500 kN/m max.



Modell 1: 440 mm - 17.32"
 mm: 200-100-50-30-25-20-15
 in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Modell 2: 450 mm - 17.72"
 mm: 200-100-40-35-30-25-20
 in: 7.87-3.94-1.57-1.38-1.18-0.98-0.79



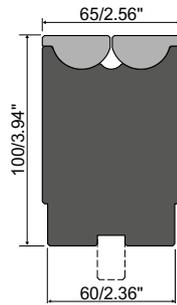
RVM2.5

mit Basis 60 2.36"

500 mm 19.68" 22.0 kg
470 mm 18.50" 21.0 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

Modell 2.5



RVM2.5-13 / RVM2.5-12.7

Mit Keilleiste 13 mm 0.51"

500 mm 19.68" 23.5 kg
470 mm 18.50" 22.4 kg F

Mit Keilleiste 12.7 0.5"

500 mm 19.68" 23.5 kg
470 mm 18.50" 22.4 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



RVM3.5

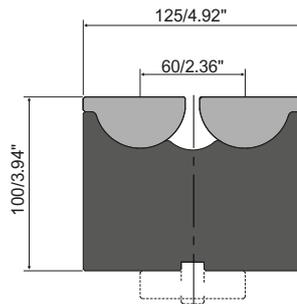
mit Basis 60 2.36"

250 mm 9.84" 22.0 kg
500 mm 19.68" 44.0 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2000 kN/m max.

NEW

Modell 3.5



RVM3.5-13 / RVM3.5-12.7

Mit Keilleiste 13 mm 0.51"

250 mm 9.84" 22.0 kg
500 mm 19.68" 44.0 kg F

Mit Keilleiste 12.7 0.5"

500 mm 9.84" 22.0 kg
470 mm 19.68" 44.0 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



Modell 2.5: 470 mm - 18.50"
mm: 200-100-50-45-40-35
in: 7.87-3.94-1.97-1.77-1.57 -1.38



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

RVM70-3 / RVM70-3-60

ohne Keilleiste

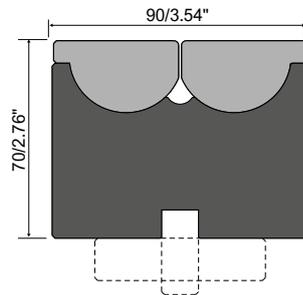
500 mm 19.68" 20.6 kg
455 mm 17.91" 18.7 kg F

mit Basis 60 mm 2.36"

500 mm 19.68" 23.5 kg
455 mm 17.91" 23.0 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

Modell 3



RVM70-3-13 / RVM70-3-12.7

Mit Keilleiste 13 mm 0.51"

500 mm 19.68" 22.1 kg
455 mm 17.91" 20.1 kg F

Mit versetzter Keilleiste 12.7 0.5"

500 mm 19.68" 22.1 kg
455 mm 17.91" 20.1 kg F

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



RVM90-4 / RVM90-4-60

ohne Keilleiste

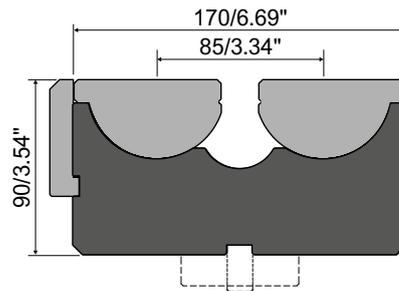
500 mm 19.68" 56.6 kg
250 mm 9.84" 22.7 kg

mit Basis 60 mm 2.36"

500 mm 19.68" 61.3 kg
250 mm 9.84" 24.6 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
3000 kN/m max.

Modell 4



RVM90-4-13 / RVM90-4-12.7

Mit Keilleiste 13 mm 0.51"

500 mm 19.68" 58.1 kg
250 mm 9.84" 23.3 kg

Mit versetzter Keilleiste 12.7 0.5"

500 mm 19.68" 58.1 kg
250 mm 9.84" 23.3 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
3000 kN/m max.



Modell 3: 455 mm - 17.91"
mm: 200-100-60-50-45
in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



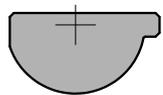
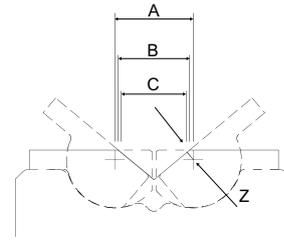
Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.



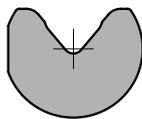
ROLLA-V VERSTELLBARE MATRIZEN

Alle Vorteile hinsichtlich der Rolla V Matrizen gelten auch für die Modelle mit variabler V Öffnung. Diese Modelle haben, wie der Name schon sagt, die Möglichkeit einer Verstellung der Matrizenöffnung. Jedes Modell, wie z.B. HD, 2, 2.5, 3 und 4, hat seine eigenen Parameter und es ist möglich einen passenden Stempel entsprechend den Anforderungen des zu realisierenden Innenradius zu liefern. Leider gibt es keinen universellen Stempel mit variabler Größe.

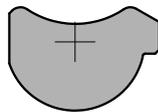
Alle variablen V-Modelle verfügen über 3 Arten austauschbarer Einsätze, abhängig je nach gewünschter Kantart: Flach-Einsätze für Standardkantung, Konkav-Einsätze für U-Profile mit Radien und V-Einsätze für eckige U-Profile. Dieselbe Matrize kann all diese Profiltypen erstellen, indem nur der Einsatz ausgewechselt wird.



Flach-Einsatz



V-Einsatz



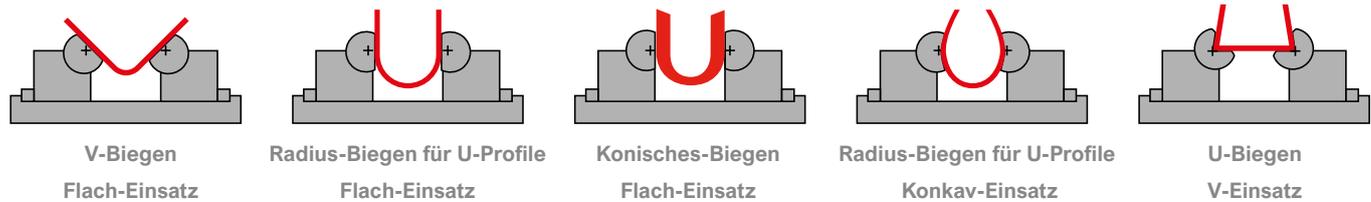
Konkav-Einsatz

Modell	A		B		C		Z	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
RVHD2	30	1.18	29	1.14	28.2	1.11	1.3	0.05
RVHD2.5	69	2.72	67.3	2.65	66.2	2.61	2.0	0.08
RVHD3	118	4.65	113.4	4.46	110.2	4.34	5.5	0.22
RVHD4	220	8.66	215	8.46	211.5	8.33	6.0	0.24

Modell	A		B		C		Z	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
RVHD2	16	0.63	15	0.59	14.2	0.56	1.3	0.05
RVHD2.5	28	1.1	26.3	1.04	25.2	0.99	2.0	0.08
RVHD3	38	1.5	33.4	1.31	30.2	1.19	5.5	0.22
RVHD4	68.5	2.7	63.5	2.5	60	2.36	6.0	0.24

Modell	Max. Belastbarkeit kN/m	Min. V Äquivalent mit Flach-Einsätzen		Max. V Äquivalent mit Flach-Einsätzen		Max. Materialdicke Flach-Einsätzen		Min. Außenradius mit Konkav-Einsätzen		Max. Außenradius mit Konkav-Einsätzen		Max. Materialdicke mit Konkav-Einsätzen		V Äquivalent mit V-Einsätzen		Min. Breite U-Profil mit V-Einsätzen		Max. Breite U-Profil mit V-Einsätzen		Außenradius min./max. mit V-Einsätzen		Max. Materialdicke mit V-Einsätzen	
		mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
RVHD2	2000	14	0.55	28	1.10	5	0.19	8	0.31	12	0.47	2	0.07	10	0.39	18.5	0.72	31.75	1.25	2.5-4	0.09-0.15	1.5	0.06
RVHD2.5	2500	25	0.98	65	2.56	10	0.39	15	0.59	27	1.06	4	0.15	18	0.71	35	1.38	72	2.83	4-9	0.15-0.35	2	0.07
RVHD3	3500	30	1.18	110	4.33	16	0.63	20	0.78	40	1.57	8	0.31	25	0.98	45	1.77	120	4.72	5-12	0.19-0.47	3	0.11
RVHD4	3500	60	2.36	210	8.27	26	1.02	40	1.57	65	2.56	12	0.47	40	1.57	72.5	2.85	220	8.66	5-20	0.19-0.78	5	0.19

Diese Tabelle dient als Leitfaden - Es wird empfohlen, umfangreiche Tests durchzuführen. Bitte fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an, um die genauen Daten zu erhalten.



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

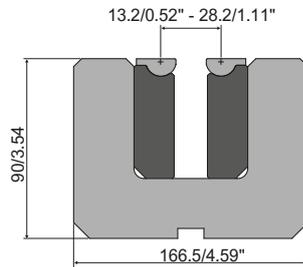
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

RVHD2

500 mm 19.68" 67.5 kg
250 mm 9.84" 27 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
2000 kN/m max.

V range
mm: 13.2 - 28.2
in: 0.52 - 1.11
NEW

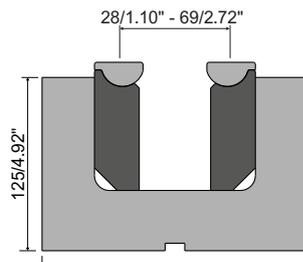


RVHD2.5

500 mm 19.68" 67.5 kg
250 mm 9.84" 27 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

V range
mm: 28 - 69
in: 1.10 - 2.72

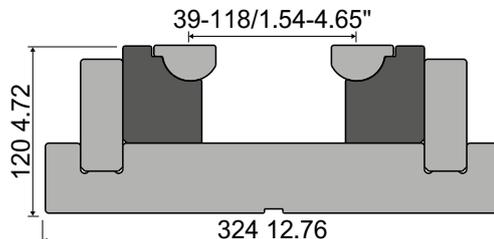


RVHD3

500 mm 19.68" 98 kg
250 mm 9.84" 38.1 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
3500 kN/m max.

V range
mm: 39 - 118
in: 1.53 - 4.65



RVX1 Matrizenfett ist ein Lithiumschmiermittel mit besonderen Eigenschaften. Dank seiner Additive hält es den hohen Belastungen durch Kompression stand. Es schützt die rotierenden Komponenten und ist sehr gut geeignet um den Sitz der Einsätze und Rollen zu erhalten und Abrieb zu vermeiden.



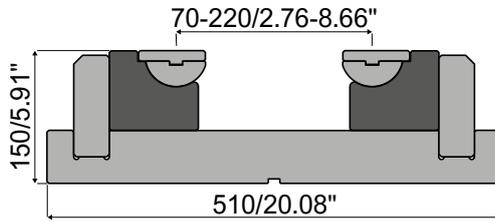
Entdecken Sie alle ZUBEHÖRTEILE für die ROLLA-V-Matrizen, sehen Sie sich die Preise an und zögern Sie nicht direkt Online-Bestellungen aufzugeben. Besuchen Sie den entsprechenden Abschnitt und erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de

RVHD4

500 mm 19.68" 200 kg
250 mm 9.84" 80 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
4000 kN/m max.

V range
mm: 70 - 220
in: 2.76 - 8.66

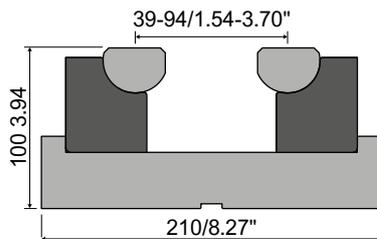


RVPV3

500 mm 19.68" 98.0 kg
250 mm 9.84" 38.1 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

V range
mm: 39 - 94
in: 1.53 - 3.70



INKLUSIVE GRIFFE

Um die Handhabung der Matrizen der Serien RVM, RVPV3 und RVHD zu erleichtern, können spezielle Griffe zum manuellen Heben (sofern das Gewicht dies zulässt) oder mechanisch durch die bereits vorbereiteten Gewindebohrungen, verwendet werden. Dank dieser Lösung ist das Positionieren und Entfernen des Werkzeugs von der Abkantpresse ein einfacher und sicherer Vorgang.



Bending App Rolleri downloaden.

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



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

Die Rolla V Matrizen der Serie XT sind ideal für:

- die Durchführung von Gegenbiegungen dank des schmalen Matrizenstegs;
- die Biegung von Blechen mit Deformierungen nahe der Biegelinie;
- die Biegung von sehr kurzen Schenkeln gegenüber normalen Matrizen;
- die Biegung von schräg geschnittenen Blechen ohne diese zu deformieren;
- die Biegung von Profilen mit Ösen und/oder Bohrungen nahe der Abkantlinie.

Mindest Schenkellänge für Stahl

	RVXT-1				RVXT-2			
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
Oberwerkzeugradius	R0.5	R0.019	R1.0	R0.039	R0.5	R0.019	R1.0	R0.039
Materialdicke 0.5 mm 0.019"	2.7	0.10	2.9	0.11				
Materialdicke 0.8 mm 0.031"	3.2	0.12	3.1	0.12	4.9	1.19	4.7	0.18
Materialdicke 1.0 mm 0.039"	3.5	0.14	3.6	0.14	5.5	0.22	5.4	0.21
Materialdicke 1.5 mm 0.059"					6.0	0.24	6.1	0.24
Materialdicke 2.0 mm 0.078"					5.8	0.23	6.6	0.26

Erforderliche Presskraft - Stahl mit max. 450 N/mm² (kN/m), 90°

	RVXT-1				RVXT-2					
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
Oberwerkzeugradius	R0.2	R0.007	R1.0	R0.039	R0.2	R0.007	R1.0	R0.039	R3.0	R0.11
Materialdicke 0.3 mm 0.01"	40	1.57	50	1.96	40	1.57	50	1.96	50	1.96
Materialdicke 0.5 mm 0.019"	50	1.96	60	2.36	50	1.96	50	1.96	50	1.96
Materialdicke 0.8 mm 0.031"	100	3.93	130	5.11	70	2.75	80	3.15	90	3.54
Materialdicke 1.0 mm 0.039"	150	5.90	190	7.48	80	3.15	100	3.93	130	5.11
Materialdicke 1.2 mm 0.04"	240	9.45	300	11.81	110	4.33	140	5.51	180	7.08
Materialdicke 1.6 mm 0.06"					200	7.87	220	8.66	250	9.84
Materialdicke 2.0 mm 0.078"					300	11.81	330	12.99		
Materialdicke 2.3 mm 0.09"					400	15.74	420	16.53		

Bei Arbeiten, bei denen das Blech keine Abkantspuren aufweisen darf, befestigen Sie das **RVX** Schutzband an den Matrizen. Es handelt sich dabei um Klebestreifen aus Verbundwerkstoffen, die in der Lage sind der ausgeübten Kraft standzuhalten und eine reibungsfreie Kontaktfläche mit dem Blech beizubehalten.



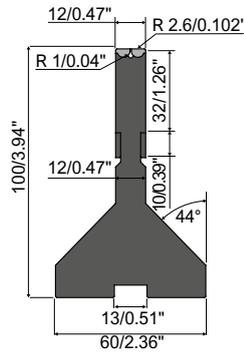
Entdecken Sie alle ZUBEHÖRTEILE für die ROLLA-V-Matrizen, sehen Sie sich die Preise an und zögern Sie nicht direkt Online-Bestellungen aufzugeben. Besuchen Sie den entsprechenden Abschnitt und erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de

RVXT-1

50 mm	1.97"	0.2 kg	
100 mm	3.94"	0.4 kg	
200 mm	7.87"	0.9 kg	
500 mm	19.68"	2.1 kg	
440 mm	17.32"	1.9 kg	F

42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

NEW

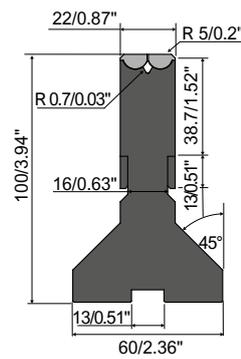


RVXT-2

50 mm	1.97"	1.0 kg	
100 mm	3.94"	2.0 kg	
200 mm	7.87"	4.0 kg	
500 mm	19.68"	10.0 kg	
440 mm	17.32"	8.8 kg	F

42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

NEW



Modell 1: 440 mm - 17.32"

mm: 200-100-50-30-25-20-15

in: 7.87-3.94-1.97-1.18-0.98-0.79-0.59



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

RVX1

MATRIZENFETT

RVX1 Matrizenfett ist ein Lithiumschmiermittel mit besonderen Eigenschaften. Dank seiner Additive hält es den hohen Belastungen durch Kompression stand. Es schützt die rotierenden Komponenten und ist sehr gut geeignet um den Sitz der Einsätze und Rollen zu erhalten und Abrieb zu vermeiden. Eine Einzelpackung enthält 500g Fett.

RVX-TAPE

SCHUTZBAND

Bei Arbeiten, bei denen das Blech keine Abkantspuren aufweisen darf, befestigen Sie das RVX Schutzband an den Matrizen. Es handelt sich dabei um Klebestreifen aus Verbundwerkstoffen, die in der Lage sind der ausgeübten Kraft standzuhalten und eine reibungsfreie Kontaktfläche mit dem Blech beizubehalten.

RV-TO

MONTAGEINSTRUMENT

Das Montageinstrument wurde entwickelt, um das Lösen der Feder von ihrem unteren Haltestift zu erleichtern. Dank seiner Form können Sie mit dem Werkzeug den Betrieb in absoluter Sicherheit starten und verschlissene Teile sehr schnell austauschen.



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



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.

Kompatibilität	Federn	Einsätze	Untere Sicherheitsstifte	U-Clip
RVP60-1	RVP60-1/SP	RVP60-1/IN	RVP60-1/DO	RVP60-1/U
RVP65-2	RVP65-2/SP	RVP65-2/IN	RVP65-2/DO	RVP65-2/U
RVP100-3	RVP100-3/SP	RVP100-3/IN	RVP100-3/DO	RVP100-3/U
RVS80-1	RVS80-1/SP	RVS80-1/IN	RVS80-1/DO	RVS80-1/U
RVS80-2	RVS80-2/SP	RVS80-2/IN	RVS80-2/DO	RVS80-2/U
RVT55-1	RVT55-1/SP	RVT55-1/IN	RVT55-1/DO	RVT55-1/U
RVT60-2	RVT60-2/SP	RVT60-2/IN	RVT60-2/DO	RVT60-2/U
RVT100-1	RVT100-1/SP	RVT100-1/IN	RVT100-1/DO	RVT100-1/U
RVT100-2	RVT100-2/SP	RVT100-2/IN	RVT100-2/DO	RVT100-2/U
RVT100-3	RVT100-3/SP	RVT100-3/IN	RVT100-3/DO	RVT100-3/U
RVT90-1	RVT90-1/SP	RVT90-1/IN	RVT90-1/DO	RVT90-1/U
RVT90-2	RVT90-2/SP	RVT90-2/IN	RVT90-2/DO	RVT90-2/U
RVM2.5	RVM2.5/SP	RVM2.5/IN	RVM2.5/DO	RVM2.5/U
RVM3.5	RVM3.5/SP	RVM3.5/IN	RVM3.5/DO	RVM3.5/U
RVM70-3	RVM70-3/SP	RVM70-3/IN	RVM70-3/DO	RVM70-3/U
RVM90-4	RVM90-4/SP	RVM90-4/IN	RVM90-4/DO	RVM90-4/U
RVHD2	RVHD2/SP	RVHD2/IN	RVHD2/DO	RVHD2/U
RVHD2.5	RVHD2.5/SP	RVHD2.5/IN	RVHD2.5/DO	RVHD2.5/U
RVHD3	RVHD3/SP	RVHD3/IN	RVHD3/DO	RVHD3/U
RVHD4	RVHD4/SP	RVHD4/IN	RVHD4/DO	RVHD4/U
RVPV3	RVPV3/SP	RVPV3/IN	RVPV3/DO	RVPV3/U
RVXT-1	RVXT-1/SP	RVXT-1/IN	RVXT-1/DO	RVXT-1/U
RVXT-2	RVXT-2/SP	RVXT-2/IN	RVXT-2/DO	RVXT-2/U

NEW

Bending App Rolleri downloaden.

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



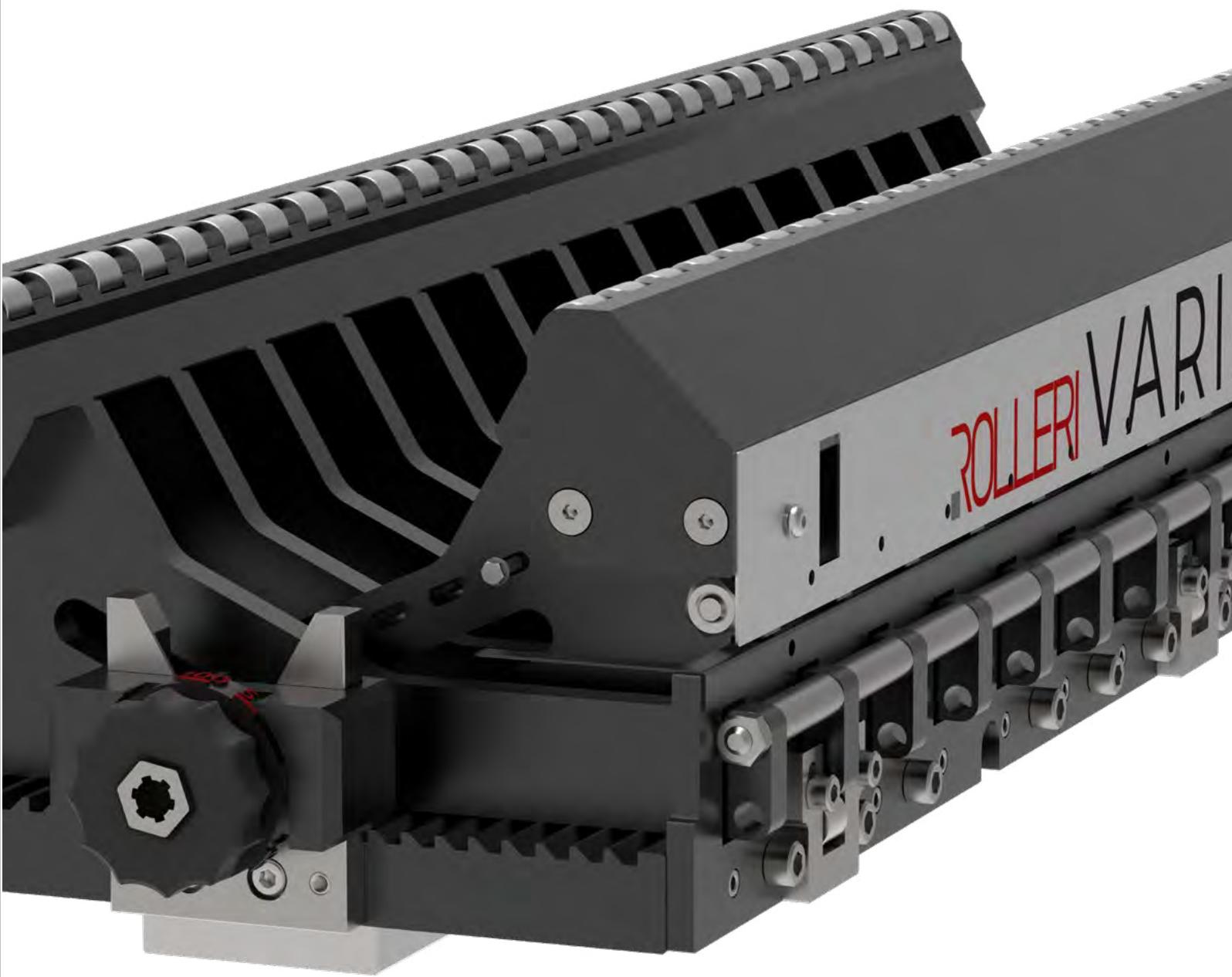
Ziel und Anliegen dieses **Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

SONDER MATRIZEN

Verstellbare Matrizen, Matrizen mit Einlaufwellen und das exklusive patentierte Rolleri Vario-System.

Der Rolleri Vario ist ein patentiertes System mit variabler V-Öffnung.

Mit dieser Lösung können wir eine einzige Aufrüstung auf der Abkantpresse installieren und die Matrizenöffnung über den CNC oder über ein manuelles System variieren.



Der Rolleri Vario ist ein patentiertes System mit variablen Matrizenöffnungen. Mit dieser Lösung können wir ein einziges Werkzeug auf der Abkantpresse installieren und die Matrizenöffnungen über die CNC oder über ein manuelles System steuern und einstellen. Die Hauptmerkmale des Rolleri Vario sind: Einfache Handhabung; Tragkraft von 2500kN/m bis 3000kN/M je nach Modell; Biegewinkel von 60 um die Rückfederung des Materials besser zu steuern; Modularität in der Länge.

Der Rolleri Vario wurde mit einzelnen Standardmodulen mit einer Länge von 1000mm(39.37"), welche nebeneinander angeordnet und verbunden werden, konzipiert. So können wir durch Verbindung der einzelnen Module eine Mindestlänge von 1000mm (39.37") abdecken bis zu einer maximalen Länge, die der Länge der Abkantpresse entspricht. Die heutigen sich auf dem Markt befindlichen Modelle haben eine maximale Länge von 12 Metern.

Eine Besonderheit des Rolleri Vario ist die Möglichkeit die Module unabhängig voneinander zu verwenden, sodass unterschiedliche V Öffnungen entlang der Gesamtlänge eingestellt werden können und somit verschiedene Biegestationen erstellt werden können. Dank dieser Modularität ist es möglich unterschiedliche Winkel und Innenradien zu realisieren.

Die äußerst praktische Anwendung des Rolleri Vario ist durch ein pneumatisches System, welches schnell von einer Matrizenöffnung auf die andere wechseln kann, ausgezeichnet. Hat der Rolleri Vario die gewünschte Position erreicht wird der Luftdruck entfernt und die Matrize wird blockiert und ist somit bereit zum Biegen. Die notwendige Zeit um einen Wechsel der Matrizenöffnung durchzuführen beträgt selbst in der manuellen Version ca. 5 Sekunden. Das System wird mit einem akustischen Gerät geliefert, das die korrekte Positionierung für

jede Matrizenöffnung signalisiert. Ein weiteres Merkmal von großer Bedeutung ist die Verwendung von rotierenden Walzen anstelle des klassischen Einlaufradius, welcher bei herkömmlichen Matrizen vorhanden ist. Hierbei handelt es sich um wärmebehandelte Walzen, die sich auf einem zentralen Stift drehen, um die Drehung auch in Präsenz von Calamin zu garantieren. Die Verwendung der rotierenden Walzen bietet den Vorteil, dass beim Biegen des Blechs ca. 25-30% weniger Kraft benötigt wird. Der Rolleri Vario wird aus hochfesten Stählen hergestellt und seine Basis ist induktionsgehärtet.

Des Weiteren ist ein Schutz aus Stoff vorgesehen, welcher sehr schnell im Innern der Matrizenöffnung positioniert werden kann um zu verhindern, dass sich Staub und Materialreste ablagern können. Die Standard Version des Rolleri Vario wird mit einem minimalen V von 40mm (1.57") und einem maximalen V von 400mm (15.75") angeboten. Insgesamt gibt es vier Modelle mit unterschiedlichen maximalen V Öffnungen von 200mm (7.87"), 260mm (10.23"), 300mm (11.81") und 400mm (15.75").

Jedes System kann manuell mit einem unabhängigen Steuergerät gesteuert oder an die CNC der Abkantpresse angeschlossen werden. Es ist auch möglich, den Rolleri Vario mit einer zusätzlichen Adapterschiene zu verwenden um Matrizen aller Typen wie R1-, R2-, R3- und R4 Aufnahme montieren zu können. Der Rolleri Vario ist eine Synthese aus Technologie, Praktikabilität, Sicherheit und Ersparnis: Die durchschnittlichen Rüstzeiten werden um 85% reduziert, der Bediener handhabt keine sperrigen und schweren Werkzeuge mehr und die Investition ist deutlich niedriger als die Summe der Kosten der einzelnen Matrizen.



VARIO 50 - 200

mm	in
50	1.97
75	2.95
100	3.94
125	4.92
150	5.90
175	6.89
200	7.87

VARIO 40 - 260

mm	in
40	1.57
60	2.36
80	3.15
100	3.94
120	4.72
140	5.51
160	6.23
180	7.09
200	7.87
220	8.66
240	9.45
260	10.23

VARIO 50 - 300

mm	in
50	1.97
75	2.95
100	3.94
125	4.92
150	5.90
175	6.89
200	7.87
225	8.86
250	9.84
275	10.83
300	11.81

VARIO 50 - 400

mm	in
50	1.97
75	2.95
100	3.94
125	4.92
150	5.90
175	6.89
200	7.87
225	8.86
250	9.84
275	10.83
300	11.81
325	12.80
350	13.78
375	14.76
400	15.75



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLLA-V Matrizen zu erfahren.

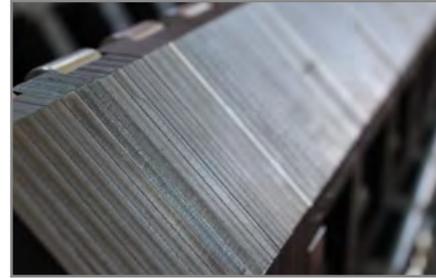


Bending App Rolleri downloaden.

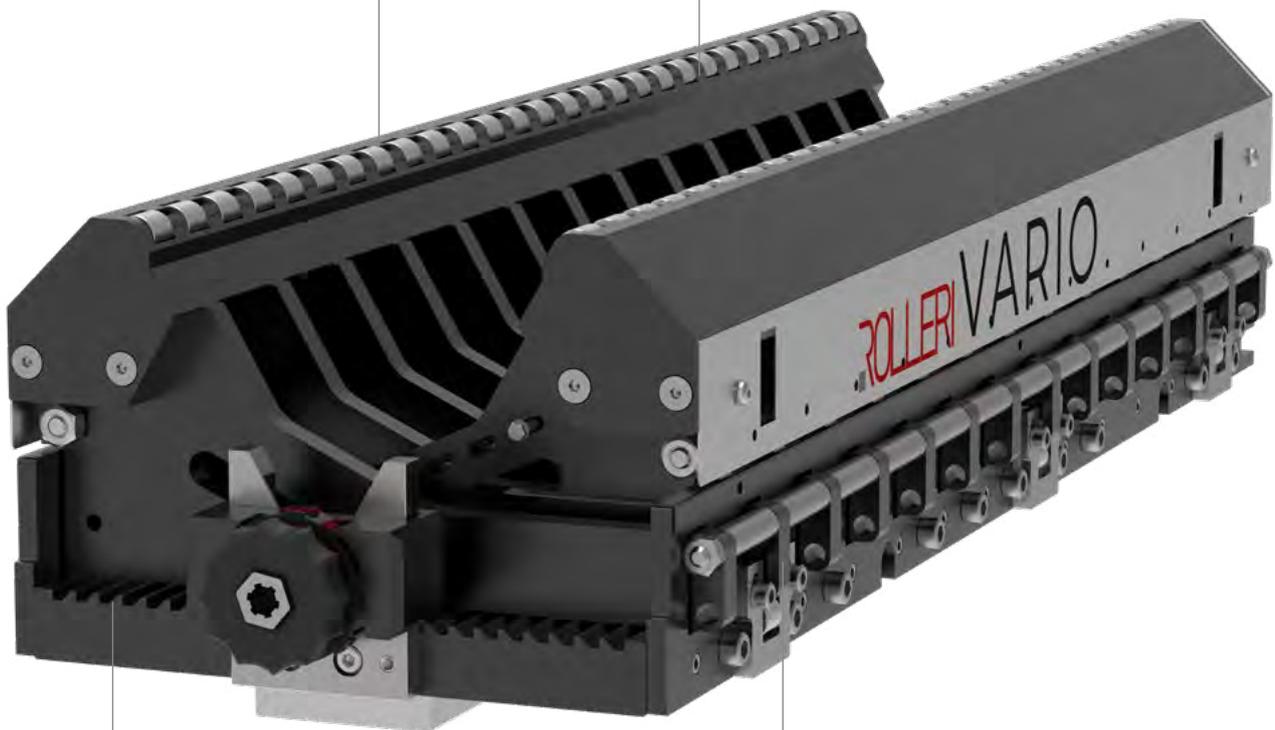
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekrafttabelle.



Einlaufwellen - rotierend
oder fixiert je nach Ausführung



Struktur aus hochfestem Stahl



Mit CNC
verbundener
Generator

Pneumatisch
gesteuertes
Positionssystem



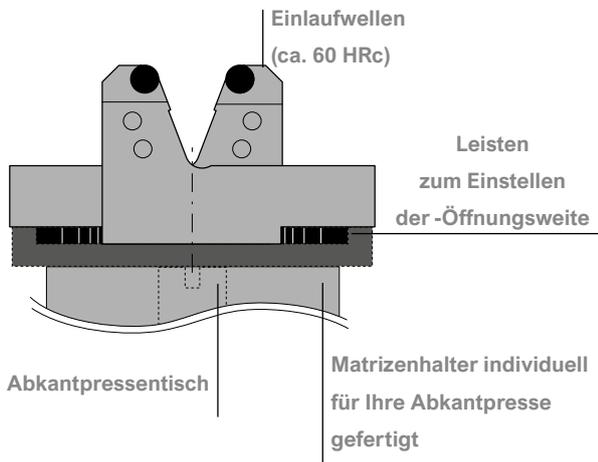
Abonnieren Sie den Roller-Newsletter und bleiben Sie auf dem Laufenden über Neuheiten und Promotionen: www.rolleri.de/newsletter



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.

Die Matrizen der Serie AD dienen dazu, Bleche mit unterschiedlichen Dicken bequem mit einer einzigen Werkzeugkonfiguration zu biegen. Die verschiedenen V Öffnungen können mit Hilfe von Einstelleisen auf einfache und schnelle Weise je nach Bedarf verstellt werden. Basierend auf der Blechdicke sind 4 verschiedene Modelle mit unterschiedlichen Öffnungen erhältlich. Die Verstellung der Matrizenöffnung kann auf 3 Arten erfolgen: manuell, semiautomatisch durch Verwendung eines Anlassers oder durch Verwendung eines motorisierten Systems. Die Ausrüstung besteht aus 3 grundlegenden Komponenten: die Struktur, welche als Öffnung fungiert, dem Halter und den Leisten. Der Halter kann mit verschiedenen Werkzeugaufnahmen geliefert werden.

Die Leisten werden seitlich eingeführt und haben unterschiedliche Abmessungen um unterschiedliche V Öffnungen zu erhalten. Alle Matrizen der Serie AD haben gehärtete Einlaufrollen und ermöglichen ein Biegen bis zu einem Winkel von 30° um die Rückfederung besser zu handhaben. Um die Struktur zu erhalten ist ein Schutz vorgesehen, welcher im Innern der Matrizenöffnung positioniert wird und vor Staub und Blechresten schützt, dieser Vorgang kann schnell und einfach ausgeführt werden. Ein wichtiges Merkmal dieses Werkzeugtyps ist die hohe Tragkraft, die bis zu 6000kN/m erreicht. Für das Einspielen des Werkzeugs in die CNC der Abkantpresse sind entsprechende dxf Zeichnungen vorhanden.



Der Schutz ist in verschiedenen Größen verfügbar und wird im Innern der Matrizenöffnung positioniert um die Ablagerung von Staub und Materialresten zu vermeiden. Der Schutz ist einfach anzuwenden und verursacht keine Unordnung während der Biegephase.

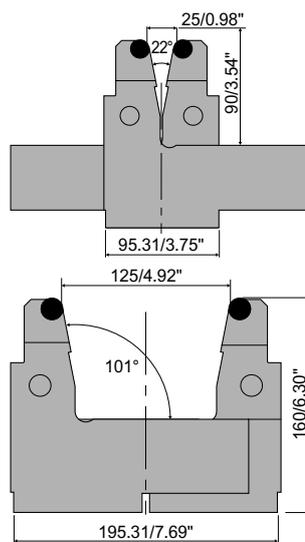


AD25.125

250 mm	9.84"	34.0 kg
500 mm	19.69"	64.0 kg
550 mm	21.65"	72.0 kg
1000 mm	39.37"	125.0 kg
1050 mm	41.34"	133.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
1250 kN/m max. (90°)

V	25-125 mm	0.98-4.92 in
°		30°-180°
R	8 mm	0.31 in



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



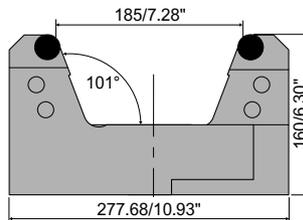
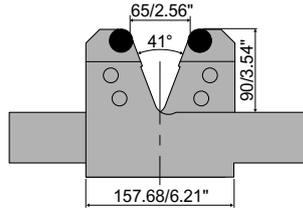
Ziel und Anliegen dieses Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

AD65.185

250 mm	9.84"	44.0 kg
500 mm	19.69"	86.0 kg
550 mm	21.65"	96.0 kg
1000 mm	39.37"	170.0 kg
1050 mm	41.34"	180.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
2000 kN/m max. (90°)

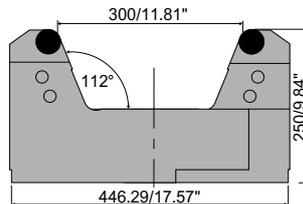
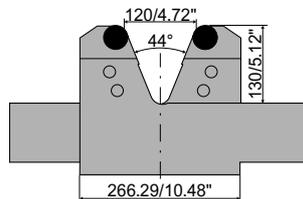
V	65-185 mm	2.56-7.28 in
°		60°-180°
R	12.5 mm	0.49 in

**AD120.300**

600 mm	23.62"	360.0 kg
--------	--------	----------

42Cr: 900-1150 N/mm²
4000 kN/m max. (90°)

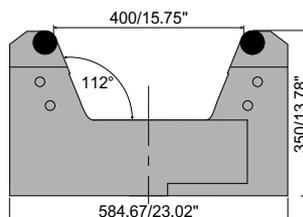
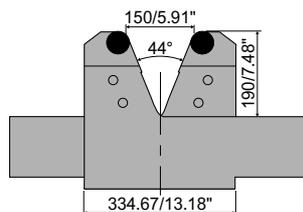
V	120-300 mm	4.72-11.81 in
°		60°-180°
R	20 mm	0.79 in

**AD150.400**

600 mm	23.62"	560.0 kg
--------	--------	----------

42Cr: 900-1150 N/mm²
6000 kN/m max. (90°)

V	150-400 mm	5.91-15.75 in
°		60°-180°
R	25 mm	0.98 in



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.

BAR AD25.185

500 mm	19.69"	21.0 kg
1000 mm	39.37"	42.0 kg
2000 mm	78.74"	84.0 kg



42Cr: 900-1150 N/mm²

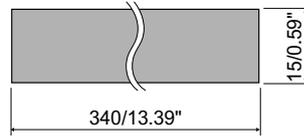
Breite der Distanz-

Einstelleiste:

2-5-10-15-20-30-40-50

Zu verwenden mit:

AD25.125



BAR AD120.300

600 mm	23.62"	45.0 kg
1200 mm	47.24"	90.0 kg
1800 mm	70.78"	135.0 kg



42Cr: 900-1150 N/mm²

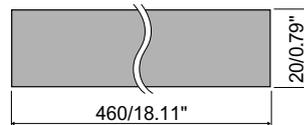
Breite der Distanz-

Einstelleiste

2-5-10-15-20-30-40-50-60

Zu verwenden mit:

AD120.300



BAR AD150.400

600 mm	23.62"	55.0 kg
1200 mm	47.24"	110.0 kg
1800 mm	70.78"	165.0 kg



42Cr: 900-1150 N/mm²

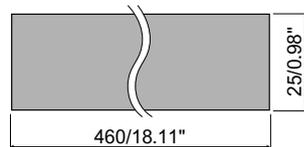
Breite der Distanz-

Einstelleiste

5-10-15-20-30-40-50-60

Zu verwenden mit:

AD150.400



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.



Bending App Rolleri downloaden.

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

HAD25.125-A



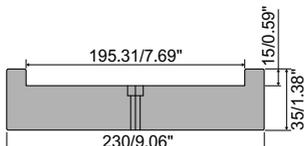
500 mm	19.69"	20 kg
1000 mm	39.37"	40 kg
2000 mm	78.74"	80 kg
3000 mm	118.11"	120 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Halter, mit flacher Aufnahme

und Zapfen erhältlich
Zu verwenden mit:

AD25.125



HAD25.125-B



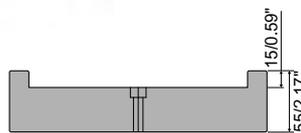
500 mm	19.69"	38 kg
1000 mm	39.37"	76 kg
2000 mm	78.74"	152 kg
3000 mm	118.11"	228 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Halter, mit flacher Aufnahme

und Zapfen erhältlich
Zu verwenden mit:

AD25.125



HAD65.185-A



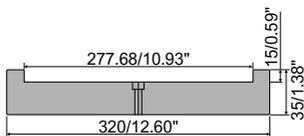
500 mm	19.69"	28 kg
1000 mm	39.37"	56 kg
2000 mm	78.74"	112 kg
3000 mm	118.11"	168 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Halter, mit flacher Aufnahme

und Zapfen erhältlich
Zu verwenden mit:

AD65.185



HAD65.185-B



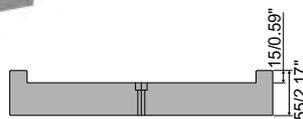
500 mm	19.69"	53 kg
1000 mm	39.37"	106 kg
2000 mm	78.74"	212 kg
3000 mm	118.11"	424 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Halter, mit flacher Aufnahme

und Zapfen erhältlich
Zu verwenden mit:

AD65.185



HAD120.300



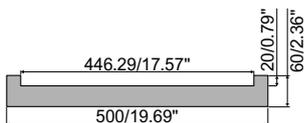
600 mm	23.62"	99.0 kg
1200 mm	47.24"	198.0 kg
2400 mm	94.49"	396.0 kg
3000 mm	118.11"	495.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Adapter mit flacher

Aufnahme erhältlich
Zu verwenden mit:

AD120.300



HAD150.400



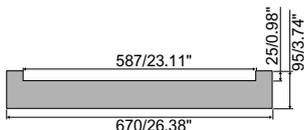
600 mm	23.62"	230 kg
1200 mm	47.24"	460 kg
2400 mm	94.49"	920 kg
3000 mm	118.11"	1.150 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Adapter mit flacher

Aufnahme erhältlich
Zu verwenden mit:

AD150.400



Ziel und Anliegen dieses 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.

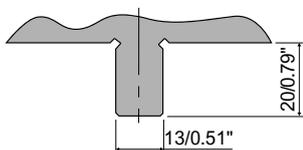


Abonnieren Sie den Rolleri-Newsletter und bleiben Sie auf dem Laufenden über Neuheiten und Promotionen: www.rolleri.de/newsletter

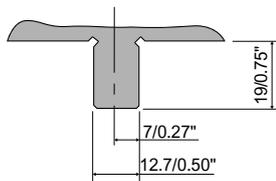
Matrizen mit Einlaufwellen sind eine effektive Lösung zur Verringerung von Abkantspuren auf dem Blech. Die geschliffenen und gehärteten Einlaufwellen ermöglichen dem Blech geschmeidiger in die V-Öffnung der Matrize einzudringen, da die Einlaufwellen sich drehen das Blech umgreifen und begleiten. Die Drehbewegung der Einlaufwellen bewirkt eine Dämpfung der Reibung wodurch auch die erforderliche Presskraft um bis zu 10-15% verringert wird. Die Matrizenöffnung ist so konzipiert, dass ein Ausscheiden der Einlaufwellen nicht möglich ist, diese bleiben durch einen Sicherheitsmechanismus immer in Position. Jede Matrize ist aus 42CrMo4 Werkzeugstahl und hat verschiedene Aufnahmetypen je nach Bedarf. Für eine bessere Handhabung der Rückfederung liegt der Winkel aller Matrizen bei 78°.

Verfügbare Befestigungsstifte:

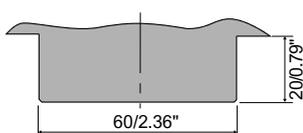
A11



A13



A10



Ziel und Anliegen dieses **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.



Bending App Rolleri downloaden.

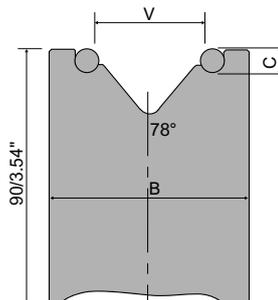
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.

MR90

	V		B		C		Länge		
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
MR90.20.78	20	0.79	45	1.77	6	0.24	835	32.87	15.0 kg
MR90.24.78	24	0.94	49	1.93	6	0.24	835	32.87	17.0 kg
MR90.30.78	30	1.18	60	2.36	8	0.31	835	32.87	21.0 kg
MR90.40.78	40	1.57	70	2.76	8	0.31	835	32.87	24.0 kg
MR90.50.78	50	1.97	84	3.31	10	0.39	835	32.87	28.0 kg
MR90.60.78	60	2.36	94	3.70	10	0.39	835	32.87	31.0 kg
MR90.70.78	70	2.76	104	4.09	10	0.39	835	32.87	35.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Einlaufwelle: C53:610-760 N/mm²

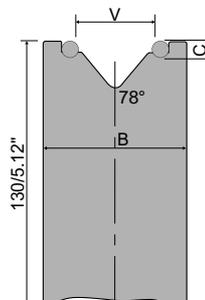


MR130

	V		B		C		Länge		
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	
MR130.20.78	20	0.79	45	1.77	6	0.24	835	32.87	22.0 kg
MR130.24.78	24	0.94	49	1.93	6	0.24	835	32.87	25.0 kg
MR130.30.78	30	1.18	60	2.36	8	0.31	835	32.87	28.0 kg
MR130.40.78	40	1.57	70	2.76	8	0.31	835	32.87	34.0 kg
MR130.50.78	50	1.97	84	3.31	10	0.39	835	32.87	40.0 kg
MR130.60.78	60	2.36	94	3.70	10	0.39	835	32.87	45.0 kg
MR130.75.78	75	2.95	118	4.65	16	0.63	835	32.87	50.0 kg
MR130.80.78	80	3.15	123	4.84	16	0.63	835	32.87	55.0 kg
MR130.90.78	90	3.54	133	5.24	16	0.63	835	32.87	60.0 kg
MR130.100.78	100	3.94	143	5.63	16	0.63	835	32.87	65.0 kg
MR130.120.78	120	4.72	163	6.42	16	0.63	835	32.87	70.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Einlaufwelle: C53:610-760 N/mm²



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



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.

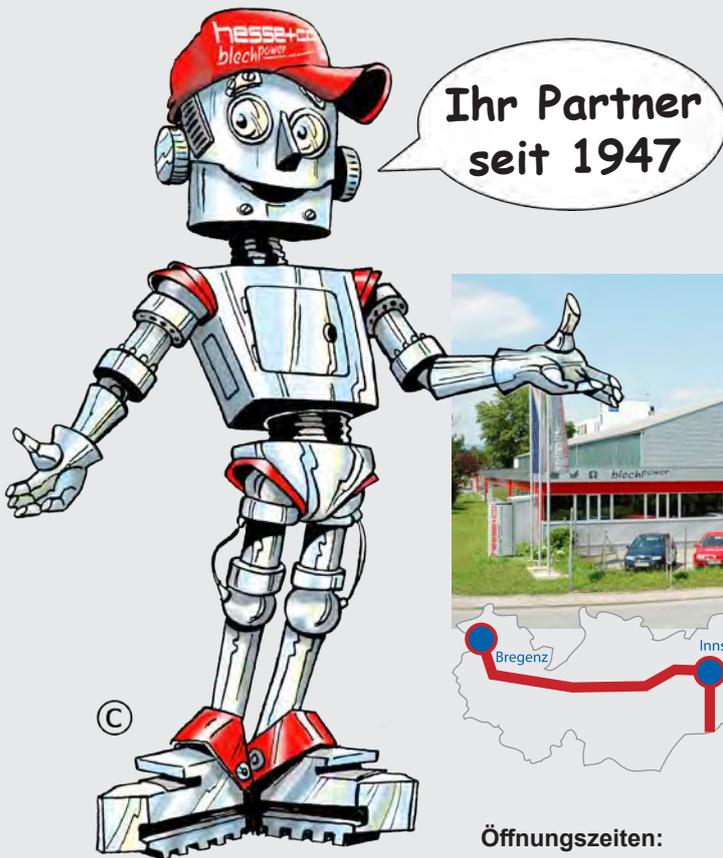
Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

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