

ROLLERI

TOOLING LAB

CONSUMABILI LASER

PUNZONATURA - IRON WORKER

LAME DA CESCOIA

UTENSILI PER PANNELLARICI

PIEGATURA

UTENSILI TIPO R6

HÄMMERLE-BYSTRONIC





ISO 9001 - ISO 45001

AZIENDA

CERTIFICATA



Clicca sui QRCode o scansionali per guardare i video. Segui il canale ufficiale su Youtube www.youtube.com/Rollerispa o guarda i video sul sito <https://www.rolleri.it/media>



Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesoia su www.rolleri.it/cataloghi



Crea il tuo account su www.rolleri.it
Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.



Controlla le frazionature standard disponibili.
Inoltre, è disponibile un servizio di frazionatura speciale e personalizzata.
Contatta sales@rolleri.it per consigli sulla fattibilità e maggiori informazioni sui prodotti personalizzati.



Scarica Rolleri Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura. Inoltre, contiene uno strumento utile per scansionare i Qrcode di questo catalogo.



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.



Clicca sul Qrcode vicino ai codici o scansionalo per controllare prezzi e tempi di consegna.
Crea il tuo account sul sito per effettuare ordini online velocemente: www.rolleri.it



Iscriviti alla newsletter Rolleri per rimanere sempre aggiornato sulle novità e sulle promozioni: www.rolleri.it/newsletter



Scarica Rolleri Clamping App

L'app contiene informazioni utili per tutti i sistemi rapidi, dettagli per l'installazione e tutti i manuali per gli utenti che hanno già un sistema Rolleri o che sono interessati all'integrazione di questi con la propria pressa piegatrice.



PIEGATURA

UTENSILI TIPO R1

Compatibili con presse piegatrici: 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, Orianca, Prima Power, Promecam, Rico, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Vicla, Vimercati, Warcom, Yawei,...

UTENSILI TIPO R2-R3

Compatibili con presse piegatrici: Darley, LVD, Safan, Trumpf e presse piegatrici con sistema NSCL, Bystronic Beyeler RFA, RF, R, S

UTENSILI TIPO R4

Compatibili con presse piegatrici: LVD

UTENSILI TIPO R5

Compatibili con presse piegatrici: American

UTENSILI TIPO R6

Compatibili con presse piegatrici: Hämmerle-Bystronic

UTENSILI TIPO R7

Compatibili con presse piegatrici: Colly

UTENSILI TIPO R8

Compatibili con presse piegatrici: Colgar

UTENSILI TIPO R9

Compatibili con presse piegatrici: Gasparini (assiale)

UTENSILI TIPO R10

Compatibili con presse piegatrici: Ajial Axial

UTENSILI TIPO Rx

Compatibili con presse piegatrici: EHT, Ursviken e Weinbrenner

ROLLERI TECH, MODIFICHE E SERVIZI

Compatibili con tutti i tipi di presse piegatrice

SISTEMI RAPIDI, INTERMEDI E ADATTATORI

Compatibili con tutti i tipi di presse piegatrice

ROLLA-V E MATRICI SPECIALI

Compatibili con tutti i tipi di presse piegatrice

PIEGA SENZA SEGNI E ACCESSORI

Compatibili con tutti i tipi di presse piegatrice

UTENSILI PER PANNELLATRICI

LAME DA CESOIA

PUNZONATURA

UTENSILI TIPO R1

Compatibili con punzonatrici Amada, Amada ABS, Wilson HP, Wilson HP WLS, Mate Ultra Tec

UTENSILI TIPO R2

Compatibili con punzonatrici Trumpf

UTENSILI TIPO RS

Compatibili con punzonatrici Salvagnini

UTENSILI SPECIALI

Compatibili con diversi tipi di punzonatrici

ACCESSORI

Compatibili con diversi tipi di punzonatrici

IRON WORKER

Utensili tagliaferri

CONSUMABILI LASER

scopri la vasta gamma di consumabili laser: una delle più complete sul mercato.



6

R6 UTENSILI

8 - PUNZONI: SPIEGAZIONE

9 - PUNZONI

20 - SUPPORTI PER PUNZONI

23 - PIEGHE RAGGIATE

25 - SUPPORTI PER MATRICI

26 - MATRICI

C

C13.08 24
C13.09 24
C16.10 24
C17.12 24
C20.15 24
C22.17 24
C24.20 24
C25.22 24
C29.25 24
C34.27 24
C34.30 24
C37.32 24
C42.37 24
C45.35 24
C45.40 24
C60.45 24
C70.50 24

H

H11.001.0 10
H11.002.0 10
H11.003.0 12
H11.005.0 12
H11.007.0 9
H11.008.0 11
H11.009.1 13
H11.010.0 9
H11.033.1 14
H11.034.0 11
H11.035.0 14
H11.036.0 15
H12.014.0 15
H12.015.0 17
H12.017.0 18
H12.019.0 17
H12.025.0 18
H12.052.0 16
H12.053.0 16
H12.065.0 19
H14.021.0 13
H21.003.0 20
H22.013.0 23
H22.014.0 23
H22.015.0 23
H31.005.0 31
H31.006.0 34
H31.007.0 32
H31.007.2 32
H31.010.2 28
H31.012.0 33
H31.013.0 33
H31.016.0 30
H31.016.1 31
H31.021.0 29

H31.024.0 30

H31.032.1 28

H31.040.1 29

H31.060.0 34

H31.090.01.01 35

H31.110.01.01 35

H41.005.0 26

H41.007.0 26

H41.010.0 27

H41.012.0 27

H61.100.01 25

H61.100.02 25

H61.100.03 25

H61.100.04 25

H61.100.05 25

H61.100.06 25

H61.100.07 25

H61.100.08 25

H61.500.01 25

H61.500.02 25

H61.500.03 25

H61.500.04 25

H61.500.05 25

H61.500.06 25

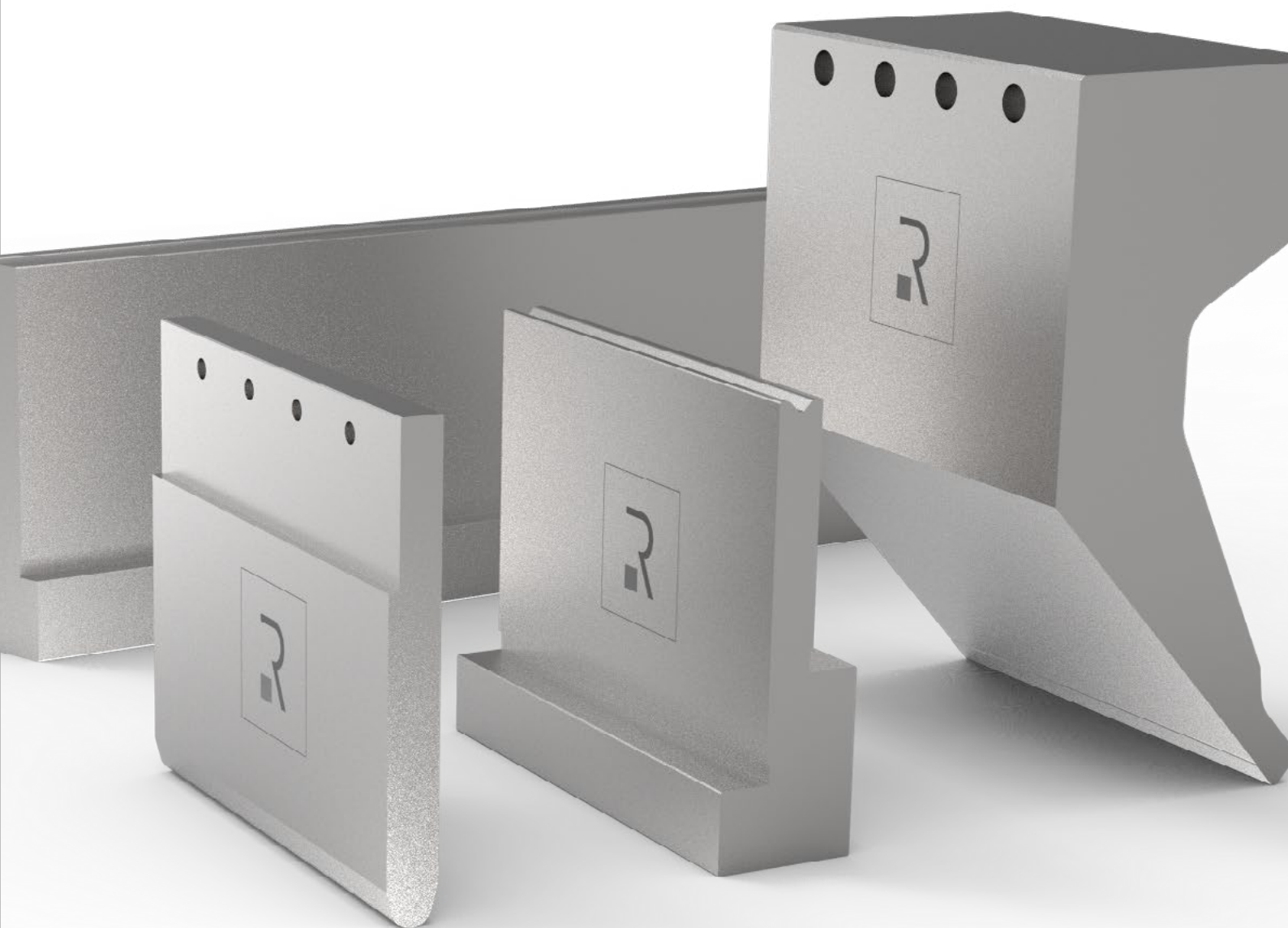
H61.500.08 25

R6

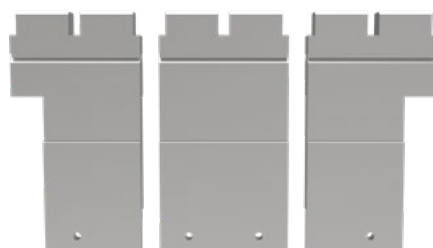
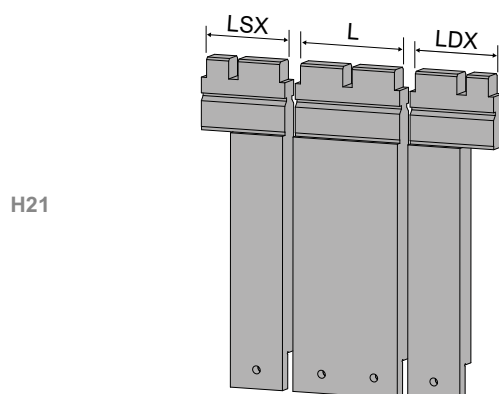
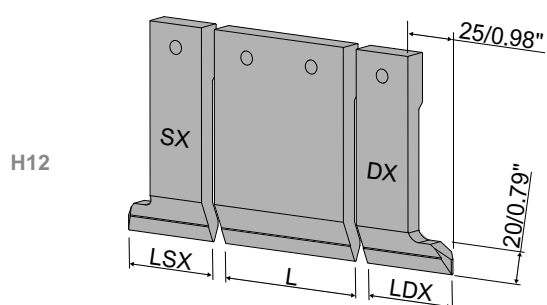
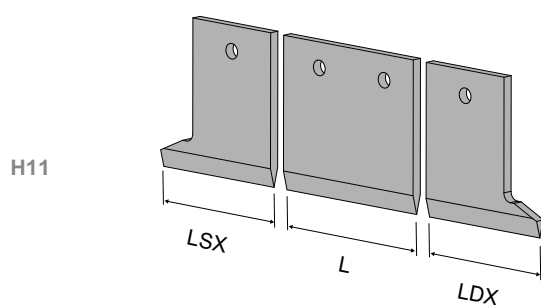
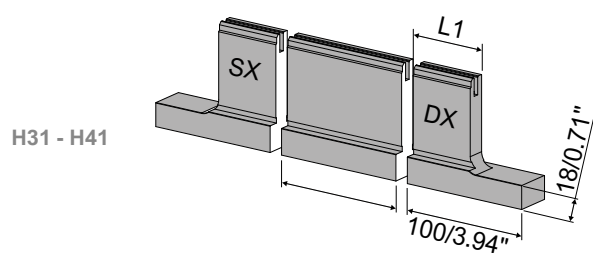
UTENSILI

Hämmerle-Bystronic

I codici degli utensili sono ordinati in base all'angolo



ATTACCO



Rolleri **BLACKFIRE** è un trattamento superficiale che risolve il problema dell'ossidazione dell'acciaio. Grazie a questo tipo di processo, gli utensili sono caratterizzati dal colore nero e la marcatura color oro.

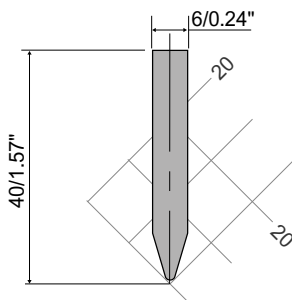


Rolleri **FREEZINC** è un trattamento che consente di eliminare i residui metallici sugli utensili durante la piega di lamiere galvanizzate o altre lamiere che tendono a lasciare residui. Gli utensili sono protetti dall'ossidazione.

H11.010.0



	S	D	mm	in	kg
H11.010.01.01			100	3.94	0.17
H11.010.02.01			50	1.97	0.09
H11.010.02.02			55	2.17	0.09
H11.010.02.03			60	2.36	0.10
H11.010.02.04			65	2.56	0.11
H11.010.02.05			70	2.76	0.12
H11.010.02.06			75	2.95	0.13
H11.010.02.07			80	3.15	0.14
H11.010.02.08			85	3.35	0.14
H11.010.02.09			90	3.54	0.15
H11.010.02.10			95	3.74	0.16
H11.010.04.01	•		75	2.95	0.12
H11.010.04.02	•		85	3.35	0.14
H11.010.04.03	•		95	3.74	0.15
H11.010.04.04	•		105	4.13	0.17
H11.010.04.05	•		115	4.53	0.19
H11.010.04.06	•		80	3.15	0.13
H11.010.05.01	•		75	2.95	0.12
H11.010.05.02	•		85	3.35	0.14
H11.010.05.03	•		95	3.74	0.15
H11.010.05.04	•		105	4.13	0.17
H11.010.05.05	•		115	4.53	0.19
H11.010.05.06	•		80	3.15	0.13



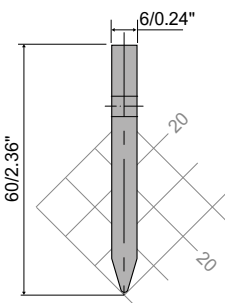
HRc 58-60
600 kN/m max.

30°
H=40 | R=1.0 mm
H=1.57 | R=0.039 in

H11.007.0



	S	D	mm	in	kg
H11.007.01.01			100	3.94	0.26
H11.007.02.01			50	1.97	0.13
H11.007.02.02			55	2.17	0.14
H11.007.02.03			60	2.36	0.16
H11.007.02.04			65	2.56	0.17
H11.007.02.05			70	2.76	0.18
H11.007.02.06			75	2.95	0.20
H11.007.02.07			80	3.15	0.21
H11.007.02.08			85	3.35	0.22
H11.007.02.09			90	3.54	0.23
H11.007.02.10			95	3.74	0.25
H11.007.04.01	•		75	2.95	0.18
H11.007.04.02	•		85	3.35	0.21
H11.007.04.03	•		95	3.74	0.23
H11.007.04.04	•		105	4.13	0.25
H11.007.04.05	•		115	4.53	0.29
H11.007.04.06	•		80	3.15	0.20
H11.007.05.01	•		75	2.95	0.18
H11.007.05.02	•		85	3.35	0.21
H11.007.05.03	•		95	3.74	0.23
H11.007.05.04	•		105	4.13	0.25
H11.007.05.05	•		115	4.53	0.29
H11.007.05.06	•		80	3.15	0.20



HRc 58-60
1000 kN/m max.

30°
H=60 | R=1.0 mm
H=2.36 | R=0.039 in



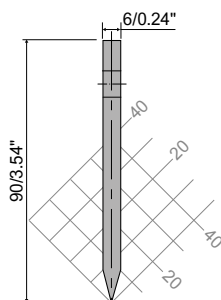
Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesioia su www.rolleri.it/cataloghi



Crea il tuo account su www.rolleri.it
Visita la sezione della [piega senza segni](#) per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

H11.002.0

	S	D	mm	in	kg
H11.002.01.01			100	3.94	0.40
H11.002.02.01			50	1.97	0.20
H11.002.02.02			55	2.17	0.22
H11.002.02.03			60	2.36	0.24
H11.002.02.04			65	2.56	0.26
H11.002.02.05			70	2.76	0.28
H11.002.02.06			75	2.95	0.30
H11.002.02.07			80	3.15	0.32
H11.002.02.08			85	3.35	0.34
H11.002.02.09			90	3.54	0.36
H11.002.02.10			95	3.74	0.38
H11.002.04.01	•		75	2.95	0.28
H11.002.04.02	•		85	3.35	0.32
H11.002.04.03	•		95	3.74	0.36
H11.002.04.04	•		105	4.13	0.38
H11.002.04.05	•		115	4.53	0.44
H11.002.04.06	•		80	3.15	0.30
H11.002.05.01	•		75	2.95	0.28
H11.002.05.02	•		85	3.35	0.32
H11.002.05.03	•		95	3.74	0.36
H11.002.05.04	•		105	4.13	0.38
H11.002.05.05	•		115	4.53	0.44
H11.002.05.06	•		80	3.15	0.30



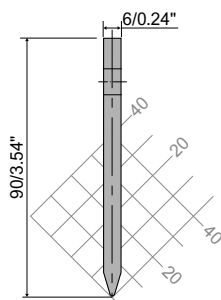
HRc 58-60
1000 kN/m max.

30°
H=90 | R=0.2 mm
H=3.54 | R=0.008 in



H11.001.0

	S	D	mm	in	kg
H11.001.01.01			100	3.94	0.40
H11.001.02.01			50	1.97	0.20
H11.001.02.02			55	2.17	0.22
H11.001.02.03			60	2.36	0.24
H11.001.02.04			65	2.56	0.26
H11.001.02.05			70	2.76	0.28
H11.001.02.06			75	2.95	0.30
H11.001.02.07			80	3.15	0.32
H11.001.02.08			85	3.35	0.34
H11.001.02.09			90	3.54	0.36
H11.001.02.10			95	3.74	0.38
H11.001.04.01	•		75	2.95	0.28
H11.001.04.02	•		85	3.35	0.32
H11.001.04.03	•		95	3.74	0.36
H11.001.04.04	•		105	4.13	0.38
H11.001.04.05	•		115	4.53	0.44
H11.001.04.06	•		80	3.15	0.30
H11.001.05.01	•		75	2.95	0.28
H11.001.05.02	•		85	3.35	0.32
H11.001.05.03	•		95	3.74	0.36
H11.001.05.04	•		105	4.13	0.38
H11.001.05.05	•		115	4.53	0.44
H11.001.05.06	•		80	3.15	0.30



HRc 58-60
1000 kN/m max.

30°
H=90 | R=1.0 mm
H=3.54 | R=0.039 in



Rolleri **BLACKFIRE** è un trattamento superficiale che risolve il problema dell'ossidazione dell'acciaio. Grazie a questo tipo di processo, gli utensili sono caratterizzati dal colore nero e la marcatura color oro.

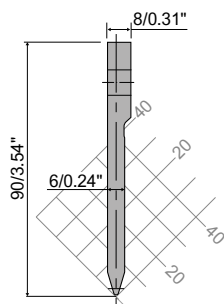


Rolleri **FREEZINC** è un trattamento che consente di eliminare i residui metallici sugli utensili durante la piega di lamiere galvanizzate o altre lamiere che tendono a lasciare residui. Gli utensili sono protetti dall'ossidazione.

H11.008.0



	S	D	mm	in	kg
H11.008.01.01			100	3.94	0.44
H11.008.02.01			50	1.97	0.22
H11.008.02.02			55	2.17	0.24
H11.008.02.03			60	2.36	0.26
H11.008.02.04			65	2.56	0.29
H11.008.02.05			70	2.76	0.31
H11.008.02.06			75	2.95	0.33
H11.008.02.07			80	3.15	0.35
H11.008.02.08			85	3.35	0.37
H11.008.02.09			90	3.54	0.40
H11.008.02.10			95	3.74	0.42
H11.008.04.01	•		75	2.95	0.31
H11.008.04.02	•		85	3.35	0.35
H11.008.04.03	•		95	3.74	0.40
H11.008.04.04	•		105	4.13	0.46
H11.008.04.05	•		115	4.53	0.48
H11.008.04.06	•		80	3.15	0.33
H11.008.05.01	•		75	2.95	0.31
H11.008.05.02	•		85	3.35	0.35
H11.008.05.03	•		95	3.74	0.40
H11.008.05.04	•		105	4.13	0.46
H11.008.05.05	•		115	4.53	0.48
H11.008.05.06	•		80	3.15	0.33



HRc 58-60
1000 kN/m max.

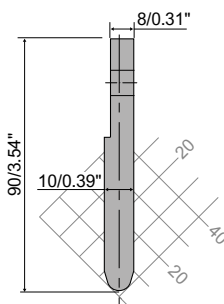
30°
H=90 | R=1.0 mm
H=3.54 | R=0.039 in



H11.034.0



	S	D	mm	in	kg
H11.034.01.01			100	3.94	0.63
H11.034.02.01			50	1.97	0.32
H11.034.02.02			55	2.17	0.35
H11.034.02.03			60	2.36	0.38
H11.034.02.04			65	2.56	0.41
H11.034.02.05			70	2.76	0.44
H11.034.02.06			75	2.95	0.47
H11.034.02.07			80	3.15	0.50
H11.034.02.08			85	3.35	0.54
H11.034.02.09			90	3.54	0.57
H11.034.02.10			95	3.74	0.60
H11.034.04.01	•		75	2.95	0.44
H11.034.04.02	•		85	3.35	0.50
H11.034.04.03	•		95	3.74	0.57
H11.034.04.04	•		105	4.13	0.63
H11.034.04.05	•		115	4.53	0.69
H11.034.04.06	•		80	3.15	0.47
H11.034.05.01	•		75	2.95	0.44
H11.034.05.02	•		85	3.35	0.50
H11.034.05.03	•		95	3.74	0.57
H11.034.05.04	•		105	4.13	0.63
H11.034.05.05	•		115	4.53	0.69
H11.034.05.06	•		80	3.15	0.47



HRc 58-60
1000 kN/m max.

30°
H=90 | R=4.0 mm
H=3.54 | R=0.157 in



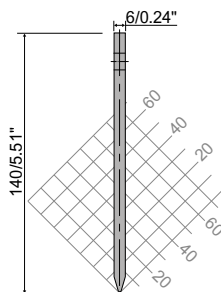
Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesoa su www.rolleri.it/cataloghi



Crea il tuo account su www.rolleri.it
Visita la sezione della [piega senza segni](#) per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

H11.003.0

	S	D	mm	in	kg
H11.003.01.01			100	3.94	0.63
H11.003.02.01			50	1.97	0.32
H11.003.02.02			55	2.17	0.35
H11.003.02.03			60	2.36	0.38
H11.003.02.04			65	2.56	0.41
H11.003.02.05			70	2.76	0.44
H11.003.02.06			75	2.95	0.47
H11.003.02.07			80	3.15	0.50
H11.003.02.08			85	3.35	0.54
H11.003.02.09			90	3.54	0.57
H11.003.02.10			95	3.74	0.60
H11.003.04.01	•		75	2.95	0.44
H11.003.04.02	•		85	3.35	0.50
H11.003.04.03	•		95	3.74	0.57
H11.003.04.04	•		105	4.13	0.63
H11.003.04.05	•		115	4.53	0.69
H11.003.04.06	•		80	3.15	0.47
H11.003.05.01	•		75	2.95	0.44
H11.003.05.02	•		85	3.35	0.50
H11.003.05.03	•		95	3.74	0.57
H11.003.05.04	•		105	4.13	0.63
H11.003.05.05	•		115	4.53	0.69
H11.003.05.06	•		80	3.15	0.47



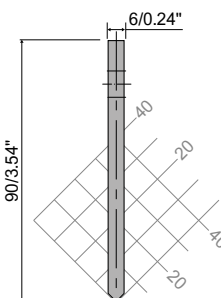
HRc 58-60
1000 kN/m max.

30°
H=140 | R=1.0 mm
H=5.51 | R=0.039 in



H11.005.0

	S	D	mm	in	kg
H11.005.01.01			100	3.94	0.43
H11.005.02.01			50	1.97	0.22
H11.005.02.02			55	2.17	0.24
H11.005.02.03			60	2.36	0.26
H11.005.02.04			65	2.56	0.28
H11.005.02.05			70	2.76	0.30
H11.005.02.06			75	2.95	0.32
H11.005.02.07			80	3.15	0.34
H11.005.02.08			85	3.35	0.37
H11.005.02.09			90	3.54	0.39
H11.005.02.10			95	3.74	0.41
H11.005.04.01	•		75	2.95	0.30
H11.005.04.02	•		85	3.35	0.34
H11.005.04.03	•		95	3.74	0.39
H11.005.04.04	•		105	4.13	0.40
H11.005.04.05	•		115	4.53	0.47
H11.005.04.06	•		80	3.15	0.32
H11.005.05.01	•		75	2.95	0.30
H11.005.05.02	•		85	3.35	0.34
H11.005.05.03	•		95	3.74	0.39
H11.005.05.04	•		105	4.13	0.40
H11.005.05.05	•		115	4.53	0.47
H11.005.05.06	•		80	3.15	0.32



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

90°
H=90 | R=0.2 mm
H=3.54 | R=0.008 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

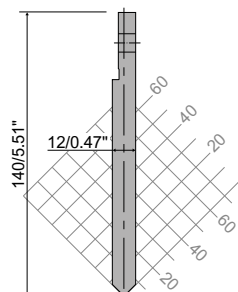
Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.



L'obiettivo del manuale di piegatura è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.

H11.009.1

	S	D	mm	in	kg
H11.009.10.01			100	3.94	1.20
H11.009.12.01			50	1.97	0.60
H11.009.12.02			55	2.17	0.66
H11.009.12.03			60	2.36	0.72
H11.009.12.04			65	2.56	0.78
H11.009.12.05			70	2.76	0.84
H11.009.12.06			75	2.95	0.90
H11.009.12.07			80	3.15	0.96
H11.009.12.08			85	3.35	1.02
H11.009.12.09			90	3.54	1.08
H11.009.12.10			95	3.74	1.14
H11.009.14.01	•		75	2.95	0.84
H11.009.14.02	•		85	3.35	0.96
H11.009.14.03	•		95	3.74	1.08
H11.009.14.04	•		105	4.13	1.21
H11.009.14.05	•		115	4.53	1.32
H11.009.14.06	•		80	3.15	0.90
H11.009.15.01	•		75	2.95	0.84
H11.009.15.02	•		85	3.35	0.96
H11.009.15.03	•		95	3.74	1.08
H11.009.15.04	•		105	4.13	1.21
H11.009.15.05	•		115	4.53	1.32
H11.009.15.06	•		80	3.15	0.90



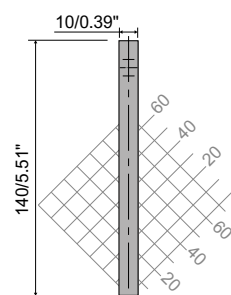
HRc 58-60
1000 kN/m max.

90°
H=140 | R=0.2 mm
H=5.51 | R=0.008 in



H14.021.0

	mm	in	kg
H14.021.01.01	100	3.94	1.09
H14.021.02.01	50	1.97	0.55
H14.021.02.02	55	2.17	0.60
H14.021.02.03	60	2.36	0.65
H14.021.02.04	65	2.56	0.71
H14.021.02.05	70	2.76	0.76
H14.021.02.06	75	2.95	0.82
H14.021.02.07	80	3.15	0.87
H14.021.02.08	85	3.35	0.93
H14.021.02.09	90	3.54	0.98
H14.021.02.10	95	3.74	1.04

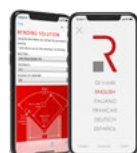


HRc 58-60
1000 kN/m max.

H=140 mm
H=5.51 in



Scarica o Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesoia su www.rolleri.it/cataloghi

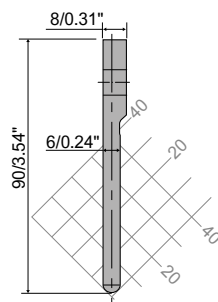


Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H11.033.1

	S	D	mm	in	kg
H11.033.11.01			100	3.94	0.46
H11.033.12.01			50	1.97	0.23
H11.033.12.02			55	2.17	0.25
H11.033.12.03			60	2.36	0.28
H11.033.12.04			65	2.56	0.30
H11.033.12.05			70	2.76	0.32
H11.033.12.06			75	2.95	0.35
H11.033.12.07			80	3.15	0.37
H11.033.12.08			85	3.35	0.39
H11.033.12.09			90	3.54	0.41
H11.033.12.10			95	3.74	0.44
H11.033.14.01	•		75	2.95	0.32
H11.033.14.02	•		85	3.35	0.37
H11.033.14.03	•		95	3.74	0.41
H11.033.14.04	•		105	4.13	0.44
H11.033.14.05	•		115	4.53	0.51
H11.033.14.06	•		80	3.15	0.35
H11.033.15.01	•		75	2.95	0.32
H11.033.15.02	•		85	3.35	0.37
H11.033.15.03	•		95	3.74	0.41
H11.033.15.04	•		105	4.13	0.44
H11.033.15.05	•		115	4.53	0.51
H11.033.15.06	•		80	3.15	0.35



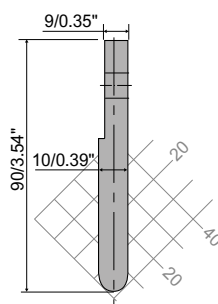
HRc 58-60
1000 kN/m max.

H=90 | R=3.0 mm
H=3.54 | R=0.118 in



H11.035.0

	S	D	mm	in	kg
H11.035.01.01			100	3.94	0.63
H11.035.02.01			50	1.97	0.32
H11.035.02.02			55	2.17	0.35
H11.035.02.03			60	2.36	0.38
H11.035.02.04			65	2.56	0.41
H11.035.02.05			70	2.76	0.44
H11.035.02.06			75	2.95	0.47
H11.035.02.07			80	3.15	0.50
H11.035.02.08			85	3.35	0.54
H11.035.02.09			90	3.54	0.57
H11.035.02.10			95	3.74	0.60
H11.035.04.01	•		75	2.95	0.44
H11.035.04.02	•		85	3.35	0.50
H11.035.04.03	•		95	3.74	0.57
H11.035.04.04	•		105	4.13	0.63
H11.035.04.05	•		115	4.53	0.69
H11.035.04.06	•		80	3.15	0.47
H11.035.05.01	•		75	2.95	0.44
H11.035.05.02	•		85	3.35	0.50
H11.035.05.03	•		95	3.74	0.57
H11.035.05.04	•		105	4.13	0.63
H11.035.05.05	•		115	4.53	0.69
H11.035.05.06	•		80	3.15	0.47



HRc 58-60
1000 kN/m max.

H=90 | R=5.0 mm
H=3.54 | R=0.197 in



Rolleri **BLACKFIRE** è un trattamento superficiale che risolve il problema dell'ossidazione dell'acciaio. Grazie a questo tipo di processo, gli utensili sono caratterizzati dal colore nero e la marcatura color oro.

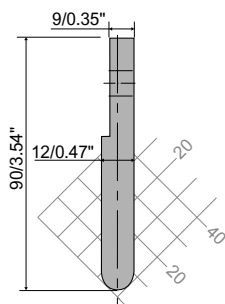


Rolleri **FREEZINC** è un trattamento che consente di eliminare i residui metallici sugli utensili durante la piega di lamiere galvanizzate o altre lamiere che tendono a lasciare residui. Gli utensili sono protetti dall'ossidazione.

H11.036.0



	S	D	mm	in	kg
H11.036.01.01			100	3.94	0.74
H11.036.02.01			50	1.97	0.37
H11.036.02.02			55	2.17	0.41
H11.036.02.03			60	2.36	0.44
H11.036.02.04			65	2.56	0.48
H11.036.02.05			70	2.76	0.52
H11.036.02.06			75	2.95	0.56
H11.036.02.07			80	3.15	0.59
H11.036.02.08			85	3.35	0.63
H11.036.02.09			90	3.54	0.67
H11.036.02.10			95	3.74	0.70
H11.036.04.01	•		75	2.95	0.52
H11.036.04.02	•		85	3.35	0.59
H11.036.04.03	•		95	3.74	0.67
H11.036.04.04	•		105	4.13	0.74
H11.036.04.05	•		115	4.53	0.81
H11.036.04.06	•		80	3.15	0.56
H11.036.05.01	•		75	2.95	0.52
H11.036.05.02	•		85	3.35	0.59
H11.036.05.03	•		95	3.74	0.67
H11.036.05.04	•		105	4.13	0.74
H11.036.05.05	•		115	4.53	0.81
H11.036.05.06	•		80	3.15	0.56



HRc 58-60
1000 kN/m max.

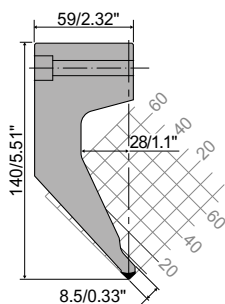
H=90 | R=6.0 mm
H=3.54 | R=0.24 in



H12.014.0



	S	D	mm	in	kg
H12.014.01.01			100	3.94	3.36
H12.014.02.01			50	1.97	1.68
H12.014.02.02			55	2.17	1.85
H12.014.02.03			60	2.36	2.02
H12.014.02.04			65	2.56	2.18
H12.014.02.05			70	2.76	2.35
H12.014.02.06			75	2.95	2.52
H12.014.02.07			80	3.15	2.69
H12.014.02.08			85	3.35	2.86
H12.014.02.09			90	3.54	3.02
H12.014.02.10			95	3.74	3.19
H12.014.04.01	•		75	2.95	2.35
H12.014.04.02	•		85	3.35	2.69
H12.014.04.03	•		95	3.74	3.02
H12.014.04.04	•		105	4.13	3.03
H12.014.04.05	•		115	4.53	3.70
H12.014.04.06	•		80	3.15	2.52
H12.014.05.01	•		75	2.95	2.35
H12.014.05.02	•		85	3.35	2.69
H12.014.05.03	•		95	3.74	3.02
H12.014.05.04	•		105	4.13	3.03
H12.014.05.05	•		115	4.53	3.70
H12.014.05.06	•		80	3.15	2.52



42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

H=140 | R=1.0 mm
H=5.51 | R=0.039 in



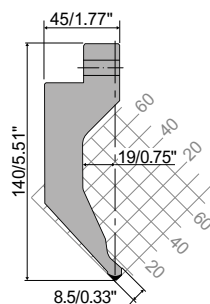
Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesoa su www.rolleri.it/cataloghi



Crea il tuo account su www.rolleri.it
Visita la sezione della [piega senza segni](#) per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

H12.052.0

	S	D	mm	in	kg
H12.052.01.01			100	3.94	2.63
H12.052.02.01			50	1.97	1.32
H12.052.02.02			55	2.17	1.45
H12.052.02.03			60	2.36	1.58
H12.052.02.04			65	2.56	1.71
H12.052.02.05			70	2.76	1.84
H12.052.02.06			75	2.95	1.97
H12.052.02.07			80	3.15	2.10
H12.052.02.08			85	3.35	2.24
H12.052.02.09			90	3.54	2.37
H12.052.02.10			95	3.74	2.50
H12.052.04.01	•		75	2.95	1.84
H12.052.04.02	•		85	3.35	2.10
H12.052.04.03	•		95	3.74	2.37
H12.052.04.04	•		105	4.13	2.50
H12.052.04.05	•		115	4.53	2.89
H12.052.04.06	•		80	3.15	1.97
H12.052.05.01	•		75	2.95	1.84
H12.052.05.02	•		85	3.35	2.10
H12.052.05.03	•		95	3.74	2.37
H12.052.05.04	•		105	4.13	2.50
H12.052.05.05	•		115	4.53	2.89
H12.052.05.06	•		80	3.15	1.97



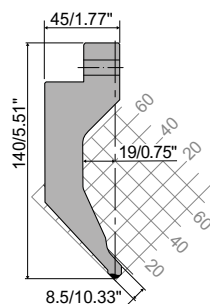
42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

H=140 | R=2.0 mm

H=5.51 | R=0.079 in

H12.053.0

	S	D	mm	in	kg
H12.053.01.01			100	3.94	2.65
H12.053.02.01			50	1.97	1.33
H12.053.02.02			55	2.17	1.46
H12.053.02.03			60	2.36	1.59
H12.053.02.04			65	2.56	1.72
H12.053.02.05			70	2.76	1.86
H12.053.02.06			75	2.95	1.99
H12.053.02.07			80	3.15	2.12
H12.053.02.08			85	3.35	2.25
H12.053.02.09			90	3.54	2.39
H12.053.02.10			95	3.74	2.52
H12.053.04.01	•		75	2.95	1.86
H12.053.04.02	•		85	3.35	2.12
H12.053.04.03	•		95	3.74	2.39
H12.053.04.04	•		105	4.13	2.60
H12.053.04.05	•		115	4.53	2.92
H12.053.04.06	•		80	3.15	1.99
H12.053.05.01	•		75	2.95	1.86
H12.053.05.02	•		85	3.35	2.12
H12.053.05.03	•		95	3.74	2.39
H12.053.05.04	•		105	4.13	2.60
H12.053.05.05	•		115	4.53	2.92
H12.053.05.06	•		80	3.15	1.99



42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

H=140 | R=3.0 mm

H=5.51 | R=0.118 in



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.



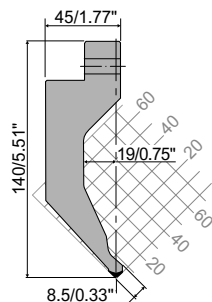
Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H12.019.0



	S	D	mm	in	kg
H12.019.01.01			100	3.94	2.60
H12.019.02.01			50	1.97	1.30
H12.019.02.02			55	2.17	1.43
H12.019.02.03			60	2.36	1.56
H12.019.02.04			65	2.56	1.69
H12.019.02.05			70	2.76	1.82
H12.019.02.06			75	2.95	1.95
H12.019.02.07			80	3.15	2.08
H12.019.02.08			85	3.35	2.21
H12.019.02.09			90	3.54	2.34
H12.019.02.10			95	3.74	2.47
H12.019.04.01	•		75	2.95	1.82
H12.019.04.02	•		85	3.35	2.08
H12.019.04.03	•		95	3.74	2.34
H12.019.04.04	•		105	4.13	2.46
H12.019.04.05	•		115	4.53	2.86
H12.019.04.06	•		80	3.15	1.95
H12.019.05.01	•		75	2.95	1.82
H12.019.05.02	•		85	3.35	2.08
H12.019.05.03	•		95	3.74	2.34
H12.019.05.04	•		105	4.13	2.46
H12.019.05.05	•		115	4.53	2.86
H12.019.05.06	•		80	3.15	1.95



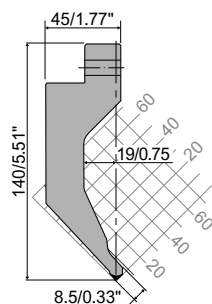
42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

H=140 | R=0.2 mm
H=5.51 | R=0.008 in

H12.015.0



	S	D	mm	in	kg
H12.015.01.01			100	3.94	2.63
H12.015.02.01			50	1.97	1.32
H12.015.02.02			55	2.17	1.45
H12.015.02.03			60	2.36	1.58
H12.015.02.04			65	2.56	1.71
H12.015.02.05			70	2.76	1.84
H12.015.02.06			75	2.95	1.97
H12.015.02.07			80	3.15	2.10
H12.015.02.08			85	3.35	2.24
H12.015.02.09			90	3.54	2.37
H12.015.02.10			95	3.74	2.50
H12.015.04.01	•		75	2.95	1.84
H12.015.04.02	•		85	3.35	2.10
H12.015.04.03	•		95	3.74	2.37
H12.015.04.04	•		105	4.13	2.30
H12.015.04.05	•		115	4.53	2.89
H12.015.04.06	•		80	3.15	1.97
H12.015.05.01	•		75	2.95	1.84
H12.015.05.02	•		85	3.35	2.10
H12.015.05.03	•		95	3.74	2.37
H12.015.05.04	•		105	4.13	2.30
H12.015.05.05	•		115	4.53	2.89
H12.015.05.06	•		80	3.15	1.97



42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

85°
H=140 | R=1.0 mm
H=5.51 | R=0.039 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Visita la sezione della **piega senza segni** per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

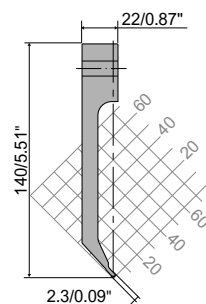


Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H12.025.0

	S	D	mm	in	kg
H12.025.01.01			100	3.94	1.36
H12.025.02.01			50	1.97	0.68
H12.025.02.02			55	2.17	0.75
H12.025.02.03			60	2.36	0.82
H12.025.02.04			65	2.56	0.88
H12.025.02.05			70	2.76	0.95
H12.025.02.06			75	2.95	1.02
H12.025.02.07			80	3.15	1.09
H12.025.02.08			85	3.35	1.16
H12.025.02.09			90	3.54	1.22
H12.025.02.10			95	3.74	1.29
H12.025.04.01	•		75	2.95	0.95
H12.025.04.02	•		85	3.35	1.09
H12.025.04.03	•		95	3.74	1.22
H12.025.04.04	•		105	4.13	1.35
H12.025.04.05	•		115	4.53	1.50
H12.025.04.06	•		80	3.15	1.02
H12.025.05.01	•		75	2.95	0.95
H12.025.05.02	•		85	3.35	1.09
H12.025.05.03	•		95	3.74	1.22
H12.025.05.04	•		105	4.13	1.35
H12.025.05.05	•		115	4.53	1.50
H12.025.05.06	•		80	3.15	1.02



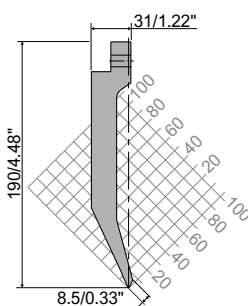
42Cr: 900-1150 N/mm²
250 kN/m max.

85°
H=140 | R=1.0 mm
H=5.51 | R=0.039 in



H12.017.0

	S	D	mm	in	kg
H12.017.01.01			100	3.94	2.76
H12.017.02.01			50	1.97	1.38
H12.017.02.02			55	2.17	1.52
H12.017.02.03			60	2.36	1.66
H12.017.02.04			65	2.56	1.79
H12.017.02.05			70	2.76	1.93
H12.017.02.06			75	2.95	2.07
H12.017.02.07			80	3.15	2.21
H12.017.02.08			85	3.35	2.35
H12.017.02.09			90	3.54	2.48
H12.017.02.10			95	3.74	2.62
H12.017.04.01	•		75	2.95	1.93
H12.017.04.02	•		85	3.35	2.21
H12.017.04.03	•		95	3.74	2.48
H12.017.04.04	•		105	4.13	3.03
H12.017.04.05	•		115	4.53	3.04
H12.017.04.06	•		80	3.15	2.07
H12.017.05.01	•		75	2.95	1.93
H12.017.05.02	•		85	3.35	2.21
H12.017.05.03	•		95	3.74	2.48
H12.017.05.04	•		105	4.13	3.03
H12.017.05.05	•		115	4.53	3.04
H12.017.05.06	•		80	3.15	2.07



42Cr: 900-1150 N/mm²
750 kN/m max.

55°
H=190 mm
H=7.48 in



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.



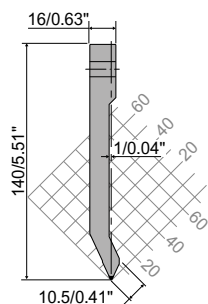
Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H12.065.0



	S	D	mm	in	kg
H12.065.01.01			100	3.94	1.36
H12.065.02.01			50	1.97	0.68
H12.065.02.02			55	2.17	0.75
H12.065.02.03			60	2.36	0.82
H12.065.02.04			65	2.56	0.88
H12.065.02.05			70	2.76	0.95
H12.065.02.06			75	2.95	1.02
H12.065.02.07			80	3.15	1.09
H12.065.02.08			85	3.35	1.16
H12.065.02.09			90	3.54	1.22
H12.065.02.10			95	3.74	1.29
H12.065.04.01	•		75	2.95	0.95
H12.065.04.02	•		85	3.35	1.09
H12.065.04.03	•		95	3.74	1.22
H12.065.04.04	•		105	4.13	1.35
H12.065.04.05	•		115	4.53	1.50
H12.065.04.06	•		80	3.15	1.02
H12.065.05.01	•		75	2.95	0.95
H12.065.05.02	•		85	3.35	1.09
H12.065.05.03	•		95	3.74	1.22
H12.065.05.04	•		105	4.13	1.35
H12.065.05.05	•		115	4.53	1.50
H12.065.05.06	•		80	3.15	1.02



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

50°
H=140 | R=1.0 mm
H=5.51 | R=0.039 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Visita la sezione della **piega senza segni** per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

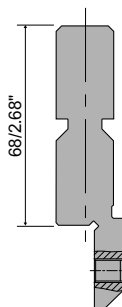


Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H21.003.0

	S	D	mm	in	kg
H21.003.01.01			100	3.94	1.18
H21.003.01.03			200	7.87	2.36
H21.003.02.01			50	1.97	0.59
H21.003.02.02			55	2.17	0.65
H21.003.02.03			60	2.36	0.71
H21.003.02.04			65	2.56	0.77
H21.003.02.05			70	2.76	0.83
H21.003.02.06			75	2.95	0.89
H21.003.02.07			80	3.15	0.94
H21.003.02.08			85	3.35	1.00
H21.003.02.09			90	3.54	1.06
H21.003.02.10			95	3.74	1.12
H21.003.04.01	•		75	2.95	0.83
H21.003.04.02	•		85	3.35	0.94
H21.003.04.03	•		95	3.74	1.06
H21.003.04.04	•		105	4.13	1.15
H21.003.04.05	•		115	4.53	1.30
H21.003.04.06	•		80	3.15	0.89
H21.003.05.01	•		75	2.95	0.83
H21.003.05.02	•		85	3.35	0.94
H21.003.05.03	•		95	3.74	1.06
H21.003.05.04	•		105	4.13	1.12
H21.003.05.05	•		115	4.53	1.30
H21.003.05.06	•		80	3.15	0.89

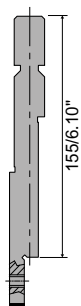


C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=68 mm
H=2.68 in

H21.002.0

	S	D	mm	in	kg
H21.002.01.01			100	3.94	1.18
H21.002.01.03			200	7.87	2.36
H21.002.02.01			50	1.97	0.59
H21.002.02.02			55	2.17	0.65
H21.002.02.03			60	2.36	0.71
H21.002.02.04			65	2.56	0.77
H21.002.02.05			70	2.76	0.83
H21.002.02.06			75	2.95	0.89
H21.002.02.07			80	3.15	0.94
H21.002.02.08			85	3.35	1.00
H21.002.02.09			90	3.54	1.06
H21.002.02.10			95	3.74	1.12
H21.002.04.01	•		75	2.95	0.83
H21.002.04.02	•		85	3.35	0.94
H21.002.04.03	•		95	3.74	1.06
H21.002.04.04	•		105	4.13	1.15
H21.002.04.05	•		115	4.53	1.30
H21.002.04.06	•		80	3.15	0.89
H21.002.05.01	•		75	2.95	0.83
H21.002.05.02	•		85	3.35	0.94
H21.002.05.03	•		95	3.74	1.06
H21.002.05.04	•		105	4.13	1.12
H21.002.05.05	•		115	4.53	1.30
H21.002.05.06	•		80	3.15	0.89



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=155 mm
H=6.10 in



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.



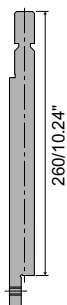
Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H21.005.0



	S	D	mm	in	kg
H21.005.01.01			100	3.94	5.06
H21.005.01.03			200	7.87	10.1
H21.005.02.01			50	1.97	2.53
H21.005.02.02			55	2.17	2.78
H21.005.02.03			60	2.36	3.04
H21.005.02.04			65	2.56	3.29
H21.005.02.05			70	2.76	3.54
H21.005.02.06			75	2.95	3.80
H21.005.02.07			80	3.15	4.05
H21.005.02.08			85	3.35	4.30
H21.005.02.09			90	3.54	4.55
H21.005.02.10			95	3.74	4.81
H21.005.04.01	•		75	2.95	3.54
H21.005.04.02	•		85	3.35	4.05
H21.005.04.03	•		95	3.74	4.55
H21.005.04.04	•		105	4.13	5.00
H21.005.04.05	•		115	4.53	5.57
H21.005.04.06	•		80	3.15	3.80
H21.005.05.01	•		75	2.95	3.54
H21.005.05.02	•		85	3.35	4.05
H21.005.05.03	•		95	3.74	4.55
H21.005.05.04	•		105	4.13	5.00
H21.005.05.05	•		115	4.53	5.57
H21.005.05.06	•		80	3.15	3.80



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

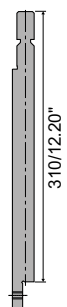
H=260 mm
H=10.24 in



H21.010.0



	S	D	mm	in	kg
H21.010.01.01			100	3.94	6.04
H21.010.01.03			200	7.87	12.0
H21.010.02.01			50	1.97	3.0
H21.010.02.02			55	2.17	3.32
H21.010.02.03			60	2.36	3.60
H21.010.02.04			65	2.56	3.93
H21.010.02.05			70	2.76	4.23
H21.010.02.06			75	2.95	4.53
H21.010.02.07			80	3.15	4.83
H21.010.02.08			85	3.35	5.13
H21.010.02.09			90	3.54	5.44
H21.010.02.10			95	3.74	5.74
H21.010.04.01	•		75	2.95	4.23
H21.010.04.02	•		85	3.35	4.83
H21.010.04.03	•		95	3.74	5.44
H21.010.04.04	•		105	4.13	6.10
H21.010.04.05	•		115	4.53	6.64
H21.010.04.06	•		80	3.15	4.53
H21.010.05.01	•		75	2.95	4.23
H21.010.05.02	•		85	3.35	4.83
H21.010.05.03	•		95	3.74	5.44
H21.010.05.04	•		105	4.13	6.10
H21.010.05.05	•		115	4.53	6.64
H21.010.05.06	•		80	3.15	4.53



C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=310 mm
H=12.20 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Visita la sezione della **piega senza segni** per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.

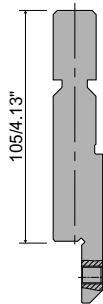


Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H21.004.0

	S	D	mm	in	kg
H21.004.01.01			100	3.94	1.82
H21.004.01.03			200	7.87	3.64
H21.004.02.01			50	1.97	0.91
H21.004.02.02			55	2.17	1.00
H21.004.02.03			60	2.36	1.09
H21.004.02.04			65	2.56	1.18
H21.004.02.05			70	2.76	1.27
H21.004.02.06			75	2.95	1.37
H21.004.02.07			80	3.15	1.46
H21.004.02.08			85	3.35	1.55
H21.004.02.09			90	3.54	1.64
H21.004.02.10			95	3.74	1.73
H21.004.04.01	•		75	2.95	1.27
H21.004.04.02	•		85	3.35	1.46
H21.004.04.03	•		95	3.74	1.64
H21.004.04.04	•		105	4.13	1.80
H21.004.04.05	•		115	4.53	2.00
H21.004.04.06	•		80	3.15	1.37
H21.004.05.01	•		75	2.95	1.27
H21.004.05.02	•		85	3.35	1.46
H21.004.05.03	•		95	3.74	1.64
H21.004.05.04	•		105	4.13	1.80
H21.004.05.05	•		115	4.53	2.00
H21.004.05.06	•		80	3.15	1.37

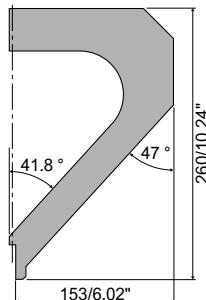


C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=105 mm
H=4.13 in

H22.006.0

	mm	in	kg
H22.006.01.01	100	3.94	10.3
H22.006.02.01	50	1.97	5.15
H22.006.02.02	55	2.17	5.67
H22.006.02.03	60	2.36	6.18
H22.006.02.04	65	2.56	6.70
H22.006.02.05	70	2.76	7.21
H22.006.02.06	75	2.95	7.73
H22.006.02.07	80	3.15	8.24
H22.006.02.08	85	3.35	8.76
H22.006.02.09	90	3.54	9.27
H22.006.02.10	95	3.74	9.79



C45: 560-710 N/mm²
600 kN/m max.

H=260 mm
H=10.24 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.



Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H22.013.0



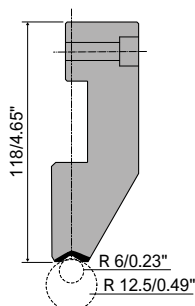
	mm	in	kg
H22.013.01.01	100	3.94	10.3
H22.013.02.01	50	1.97	5.15
H22.013.02.02	55	2.17	5.67
H22.013.02.03	60	2.36	6.18
H22.013.02.04	65	2.56	6.70
H22.013.02.05	70	2.76	7.21
H22.013.02.06	75	2.95	7.73
H22.013.02.07	80	3.15	8.24
H22.013.02.08	85	3.35	8.76
H22.013.02.09	90	3.54	9.27
H22.013.02.10	95	3.74	9.79

C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

H=118 mm

H=4.65 in



H22.014.0

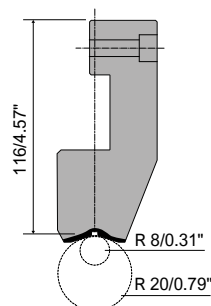
	mm	in	kg
H22.014.01.01	100	3.94	3.06
H22.014.02.01	50	1.97	1.53
H22.014.02.02	55	2.17	1.68
H22.014.02.03	60	2.36	1.83
H22.014.02.04	65	2.56	1.98
H22.014.02.05	70	2.76	2.14
H22.014.02.06	75	2.95	2.29
H22.014.02.07	80	3.15	2.44
H22.014.02.08	85	3.35	2.59
H22.014.02.09	90	3.54	2.75
H22.014.02.10	95	3.74	2.90

C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

H=116 mm

H=4.57 in



H22.015.0



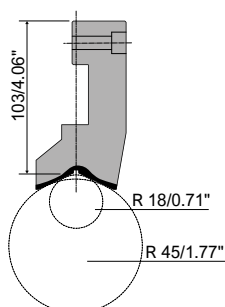
	mm	in	kg
H22.015.01.01	100	3.94	3.28
H22.015.02.01	50	1.97	1.64
H22.015.02.02	55	2.17	1.80
H22.015.02.03	60	2.36	1.97
H22.015.02.04	65	2.56	2.13
H22.015.02.05	70	2.76	2.30
H22.015.02.06	75	2.95	2.46
H22.015.02.07	80	3.15	2.62
H22.015.02.08	85	3.35	2.79
H22.015.02.09	90	3.54	2.95
H22.015.02.10	95	3.74	3.12

C45: 560-710 N/mm²

1000 kN/m max.

H=103 mm

H=4.06 in



Con un supporto, puoi cambiare diversi elementi raggati. Il sistema di piega con gli elementi raggati inoltre garantisce una maggiore qualità estetica del raggio per una maggiore regolarità della forma. Il sistema H22 (supporti) e C (tondi) nasce per garantire la massima flessibilità di applicazione con una gamma molto ampia di

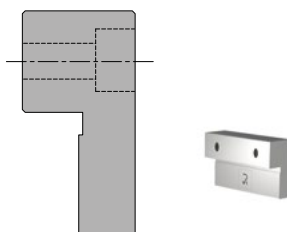


L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornirti elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.

H61.100.01 / H61.500.01

	mm	in	kg
H61.100.01	100	3.94	0.63
H61.500.01	500	19.68	3.15

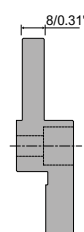
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



H61.100.02 / H61.500.02

	mm	in	kg
H61.100.02	100	3.94	0.70
H61.500.02	500	19.68	3.50

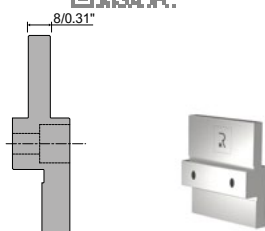
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



H61.100.03 / H61.500.03

	mm	in	kg
H61.100.03	100	3.94	0.70
H61.500.03	500	19.68	3.50

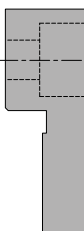
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



H61.100.04 / H61.500.04

	mm	in	kg
H61.100.04	100	3.94	0.70
H61.500.04	500	19.68	3.50

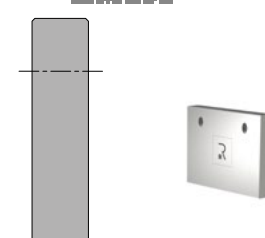
C45: 560-710 N/mm²
600 kN/m max.



H61.100.05 / H61.500.05

	mm	in	kg
H61.100.05	100	3.94	0.30
H61.500.05	500	19.68	1.50

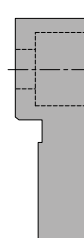
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



H61.100.06 / H61.500.06

	mm	in	kg
H61.100.06	100	3.94	0.63
H61.500.06	500	19.68	3.15

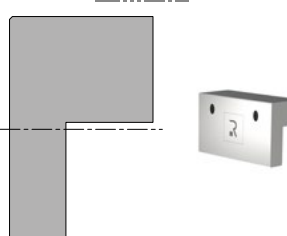
C45: 560-710 N/mm²
975 kN/m max.



H61.100.07

	mm	in	kg
H61.100.07	100	3.94	0.65

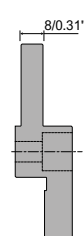
C45: 560-710 N/mm²
975 kN/m max.



H61.100.08 / H61.500.08

	mm	in	kg
H61.100.08	100	3.94	0.70
H61.500.08	500	19.68	3.50

C45: 560-710 N/mm²
975 kN/m max.



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.

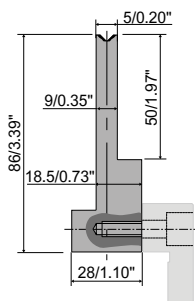


Crea il tuo account su www.rolleri.it
Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H41.005.0



	S	D	mm	in	kg
H41.005.01.01			100	3.94	0.94
H41.005.02.01	●		50	1.97	0.71
H41.005.02.02		●	55	2.17	0.71
H41.005.02.03		●	60	2.36	0.75
H41.005.02.04		●	65	2.56	0.75
H41.005.02.05		●	70	2.76	0.75
H41.005.02.06		●	75	2.95	0.85
H41.005.02.07		●	80	3.15	0.85
H41.005.02.08		●	85	3.35	0.85
H41.005.02.09		●	90	3.54	0.94
H41.005.02.10		●	95	3.47	0.94
H41.005.03.01		●	50	1.97	0.71
H41.005.03.02	●		55	2.17	0.71
H41.005.03.03	●		60	2.36	0.75
H41.005.03.04	●		65	2.56	0.75
H41.005.03.05	●		70	2.76	0.75
H41.005.03.06	●		75	2.95	0.85
H41.005.03.07	●		80	3.15	0.85
H41.005.03.08	●		85	3.35	0.85
H41.005.03.09	●		90	3.54	0.94
H41.005.03.10	●		95	3.47	0.94



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

90°

H=86 | V=5 mm

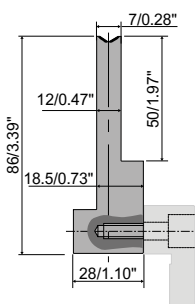
H=3.39 | V=0.20 in



H41.007.0



	S	D	mm	in	kg
H41.007.01.01			100	3.94	1.12
H41.007.02.01	●		50	1.97	0.84
H41.007.02.02		●	55	2.17	0.84
H41.007.02.03		●	60	2.36	0.9
H41.007.02.04		●	65	2.56	0.9
H41.007.02.05		●	70	2.76	0.9
H41.007.02.06		●	75	2.95	1.01
H41.007.02.07		●	80	3.15	1.01
H41.007.02.08		●	85	3.35	1.01
H41.007.02.09		●	90	3.54	1.12
H41.007.02.10		●	95	3.47	1.12
H41.007.03.01		●	50	1.97	0.84
H41.007.03.02	●		55	2.17	0.84
H41.007.03.03	●		60	2.36	0.9
H41.007.03.04	●		65	2.56	0.9
H41.007.03.05	●		70	2.76	0.9
H41.007.03.06	●		75	2.95	1.01
H41.007.03.07	●		80	3.15	1.01
H41.007.03.08	●		85	3.35	1.01
H41.007.03.09	●		90	3.54	1.12
H41.007.03.10	●		95	3.47	1.12



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

90°

H=86 | V=7 mm

H=3.39 | V=0.28 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

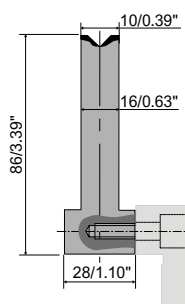
Visita la sezione della **piega senza segni** per scoprire tante soluzioni utili su come ottenere lamiera senza segni di attrito.



Visita la sezione dedicata alle matrici tipo R3 per scoprire tutte le matrici standard adatte alle presse piegatrici Hämmerle-Bystronic. Oppure richiedi il catalogo generale di utensili di piegatura.

H41.010.0

	S	D	mm	in	kg
H41.010.01.01			100	3.94	1.22
H41.010.02.01	●		50	1.97	0.92
H41.010.02.02		●	55	2.17	0.92
H41.010.02.03		●	60	2.36	0.98
H41.010.02.04		●	65	2.56	0.98
H41.010.02.05		●	70	2.76	0.98
H41.010.02.06		●	75	2.95	1.10
H41.010.02.07		●	80	3.15	1.10
H41.010.02.08		●	85	3.35	1.10
H41.010.02.09		●	90	3.54	1.22
H41.010.02.10		●	95	3.47	1.22
H41.010.03.01		●	50	1.97	0.92
H41.010.03.02	●		55	2.17	0.92
H41.010.03.03	●		60	2.36	0.98
H41.010.03.04	●		65	2.56	0.98
H41.010.03.05	●		70	2.76	0.98
H41.010.03.06	●		75	2.95	1.10
H41.010.03.07	●		80	3.15	1.10
H41.010.03.08	●		85	3.35	1.10
H41.010.03.09	●		90	3.54	1.22
H41.010.03.10	●		95	3.47	1.22



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

90°

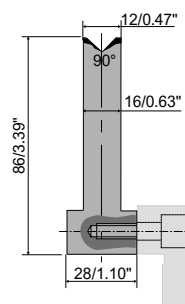
H=86 | V=10 mm

H=3.39 | V=0.39 in



H41.012.0

	S	D	mm	in	kg
H41.012.01.01			100	3.94	1.20
H41.012.02.01	●		50	1.97	0.90
H41.012.02.02		●	55	2.17	0.90
H41.012.02.03		●	60	2.36	0.96
H41.012.02.04		●	65	2.56	0.96
H41.012.02.05		●	70	2.76	0.96
H41.012.02.06		●	75	2.95	1.08
H41.012.02.07		●	80	3.15	1.08
H41.012.02.08		●	85	3.35	1.08
H41.012.02.09		●	90	3.54	1.20
H41.012.02.10		●	95	3.47	1.20
H41.012.03.01		●	50	1.97	0.90
H41.012.03.02	●		55	2.17	0.90
H41.012.03.03	●		60	2.36	0.96
H41.012.03.04	●		65	2.56	0.96
H41.012.03.05	●		70	2.76	0.96
H41.012.03.06	●		75	2.95	1.08
H41.012.03.07	●		80	3.15	1.08
H41.012.03.08	●		85	3.35	1.08
H41.012.03.09	●		90	3.54	1.20
H41.012.03.10	●		95	3.47	1.20



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

90°

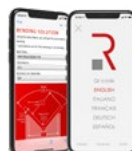
H=86 | V=12 mm

H=3.39 | V=0.47 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.



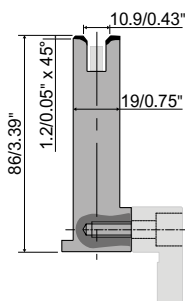
Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H31.010.2



	S	D	mm	in	kg
H31.010.21.01			100	3.94	1.07
H31.010.22.01	●		50	1.97	0.80
H31.010.22.02		●	55	2.17	0.80
H31.010.22.03		●	60	2.36	0.86
H31.010.22.04		●	65	2.56	0.86
H31.010.22.05		●	70	2.76	0.86
H31.010.22.06		●	75	2.95	0.96
H31.010.22.07		●	80	3.15	0.96
H31.010.22.08		●	85	3.35	0.96
H31.010.22.09		●	90	3.54	1.07
H31.010.22.10		●	95	3.47	1.07
H31.010.23.01		●	50	1.97	0.80
H31.010.23.02	●		55	2.17	0.80
H31.010.23.03	●		60	2.36	0.86
H31.010.23.04	●		65	2.56	0.86
H31.010.23.05	●		70	2.76	0.86
H31.010.23.06	●		75	2.95	0.96
H31.010.23.07	●		80	3.15	0.96
H31.010.23.08	●		85	3.35	0.96
H31.010.23.09	●		90	3.54	1.07
H31.010.23.10	●		95	3.47	1.07



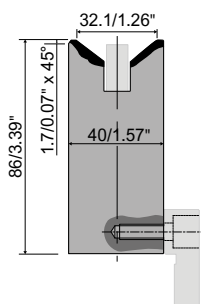
42Cr: 900-1150 N/mm²
550 kN/m max.

H=86 | R=1.0 mm
H=3.39 | R=0.039 in

H31.032.1



	S	D	mm	in	kg
H31.032.11.01			100	3.94	2.17
H31.032.12.01	●		50	1.97	1.63
H31.032.12.02		●	55	2.17	1.63
H31.032.12.03		●	60	2.36	1.74
H31.032.12.04		●	65	2.56	1.74
H31.032.12.05		●	70	2.76	1.74
H31.032.12.06		●	75	2.95	1.95
H31.032.12.07		●	80	3.15	1.95
H31.032.12.08		●	85	3.35	1.95
H31.032.12.09		●	90	3.54	2.17
H31.032.12.10		●	95	3.47	2.17
H31.032.13.01		●	50	1.97	1.63
H31.032.13.02	●		55	2.17	1.63
H31.032.13.03	●		60	2.36	1.74
H31.032.13.04	●		65	2.56	1.74
H31.032.13.05	●		70	2.76	1.74
H31.032.13.06	●		75	2.95	1.95
H31.032.13.07	●		80	3.15	1.95
H31.032.13.08	●		85	3.35	1.95
H31.032.13.09	●		90	3.54	2.17
H31.032.13.10	●		95	3.47	2.17



C45: 560-710 N/mm²
1200 kN/m max.

H=86 | R=2.0 mm
H=3.39 | R=0.079 in



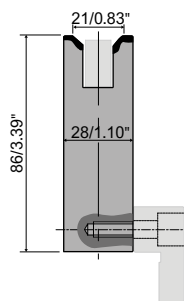
Le matrici **ROLLA-V** sono matrici particolari perché sono caratterizzate dalla rotazione dei gusci che accompagnano la lamiera durante la fase di deformazione. Questa sistema ha il vantaggio di limitare la resistenza di attrito della lamiera e di ridurre sensibilmente le dimensioni del bordo minimo.



Visita la sezione dedicata alle matrici tipo R3 per scoprire tutte le matrici standard adatte alle presse piegatrici Hämmerle-Bystronic. Oppure richiedi il catalogo generale di utensili di piegatura.

H31.021.0

	S	D	mm	in	kg
H31.021.01.01			100	3.94	1.51
H31.021.02.01	●		50	1.97	1.13
H31.021.02.02		●	55	2.17	1.13
H31.021.02.03		●	60	2.36	1.21
H31.021.02.04		●	65	2.56	1.21
H31.021.02.05		●	70	2.76	1.21
H31.021.02.06		●	75	2.95	1.36
H31.021.02.07		●	80	3.15	1.36
H31.021.02.08		●	85	3.35	1.36
H31.021.02.09		●	90	3.54	1.51
H31.021.02.10		●	95	3.47	1.51
H31.021.03.01		●	50	1.97	1.13
H31.021.03.02	●		55	2.17	1.13
H31.021.03.03	●		60	2.36	1.21
H31.021.03.04	●		65	2.56	1.21
H31.021.03.05	●		70	2.76	1.21
H31.021.03.06	●		75	2.95	1.36
H31.021.03.07	●		80	3.15	1.36
H31.021.03.08	●		85	3.35	1.36
H31.021.03.09	●		90	3.54	1.51
H31.021.03.10	●		95	3.47	1.51



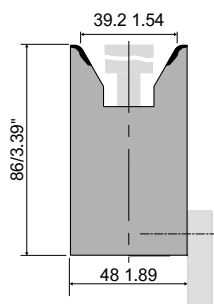
C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

H=86 | R=3.5 mm
H=3.39 | R=0.138 in



H31.040.1

	S	D	mm	in	kg
H31.040.11.01			100	3.94	2.66
H31.040.12.01	●		50	1.97	2.00
H31.040.12.02		●	55	2.17	2.00
H31.040.12.03		●	60	2.36	2.13
H31.040.12.04		●	65	2.56	2.13
H31.040.12.05		●	70	2.76	2.13
H31.040.12.06		●	75	2.95	2.39
H31.040.12.07		●	80	3.15	2.39
H31.040.12.08		●	85	3.35	2.39
H31.040.12.09		●	90	3.54	2.66
H31.040.12.10		●	95	3.47	2.66
H31.040.13.01		●	50	1.97	2.00
H31.040.13.02	●		55	2.17	2.00
H31.040.13.03	●		60	2.36	2.13
H31.040.13.04	●		65	2.56	2.13
H31.040.13.05	●		70	2.76	2.13
H31.040.13.06	●		75	2.95	2.39
H31.040.13.07	●		80	3.15	2.39
H31.040.13.08	●		85	3.35	2.39
H31.040.13.09	●		90	3.54	2.66
H31.040.13.10	●		95	3.47	2.66



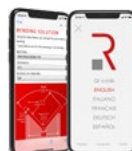
C45: 560-710 N/mm²
750 kN/m max.

H=86 | R=4 mm
H=3.39 | R=0.16 in



Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.



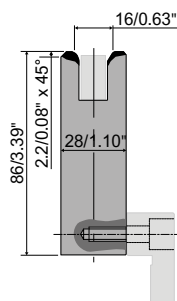
Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.

H31.016.0



	S	D	mm	in	kg
H31.016.01.01			100	3.94	1.51
H31.016.02.01	●		50	1.97	1.13
H31.016.02.02		●	55	2.17	1.13
H31.016.02.03		●	60	2.36	1.21
H31.016.02.04		●	65	2.56	1.21
H31.016.02.05		●	70	2.76	1.21
H31.016.02.06		●	75	2.95	1.36
H31.016.02.07		●	80	3.15	1.36
H31.016.02.08		●	85	3.35	1.36
H31.016.02.09		●	90	3.54	1.51
H31.016.02.10		●	95	3.47	1.51
H31.016.03.01		●	50	1.97	1.13
H31.016.03.02	●		55	2.17	1.13
H31.016.03.03	●		60	2.36	1.21
H31.016.03.04	●		65	2.56	1.21
H31.016.03.05	●		70	2.76	1.21
H31.016.03.06	●		75	2.95	1.36
H31.016.03.07	●		80	3.15	1.36
H31.016.03.08	●		85	3.35	1.36
H31.016.03.09	●		90	3.54	1.51
H31.016.03.10	●		95	3.47	1.51



C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

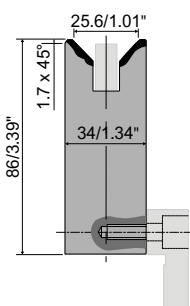
H=86 | R=2 mm
H=3.39 | V=0.079 in



H31.024.0



	S	D	mm	in	kg
H31.032.11.01			100	3.94	1.81
H31.032.12.01	●		50	1.97	1.36
H31.032.12.02		●	55	2.17	1.36
H31.032.12.03		●	60	2.36	1.45
H31.032.12.04		●	65	2.56	1.45
H31.032.12.05		●	70	2.76	1.45
H31.032.12.06		●	75	2.95	1.63
H31.032.12.07		●	80	3.15	1.63
H31.032.12.08		●	85	3.35	1.63
H31.032.12.09		●	90	3.54	1.81
H31.032.12.10		●	95	3.47	1.81
H31.032.13.01		●	50	1.97	1.36
H31.032.13.02	●		55	2.17	1.36
H31.032.13.03	●		60	2.36	1.45
H31.032.13.04	●		65	2.56	1.45
H31.032.13.05	●		70	2.76	1.45
H31.032.13.06	●		75	2.95	1.63
H31.032.13.07	●		80	3.15	1.63
H31.032.13.08	●		85	3.35	1.63
H31.032.13.09	●		90	3.54	1.81
H31.032.13.10	●		95	3.47	1.81



C45: 560-710 N/mm²
750 kN/m max.

H=86 | R=2 mm
H=3.39 | V=0.079 in



Rolleri **BLACKFIRE** è un trattamento superficiale che risolve il problema dell'ossidazione dell'acciaio.

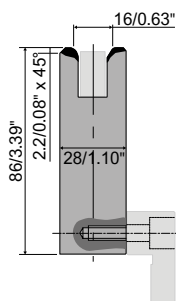
Grazie a questo tipo di processo, gli utensili sono caratterizzati dal colore nero e la marcatura color oro.



Rolleri **FREEZINC** è un trattamento che consente di eliminare i residui metallici sugli utensili durante la piega di lamiere galvanizzate o altre lamiere che tendono a lasciare residui. Gli utensili sono protetti dall'ossidazione.

H31.016.1

	S	D	mm	in	kg
H31.016.11.01			100	3.94	1.55
H31.016.12.01	●		50	1.97	1.16
H31.016.12.02		●	55	2.17	1.16
H31.016.12.03		●	60	2.36	1.24
H31.016.12.04		●	65	2.56	1.24
H31.016.12.05		●	70	2.76	1.24
H31.016.12.06		●	75	2.95	1.40
H31.016.12.07		●	80	3.15	1.40
H31.016.12.08		●	85	3.35	1.40
H31.016.12.09		●	90	3.54	1.55
H31.016.12.10		●	95	3.47	1.55
H31.016.13.01		●	50	1.97	1.16
H31.016.13.02	●		55	2.17	1.16
H31.016.13.03	●		60	2.36	1.24
H31.016.13.04	●		65	2.56	1.24
H31.016.13.05	●		70	2.76	1.24
H31.016.13.06	●		75	2.95	1.40
H31.016.13.07	●		80	3.15	1.40
H31.016.13.08	●		85	3.35	1.40
H31.016.13.09	●		90	3.54	1.55
H31.016.13.10	●		95	3.47	1.55



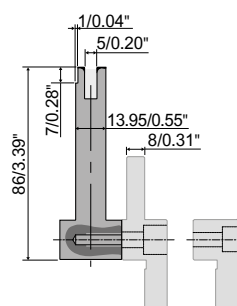
C45: 560-710 N/mm²
250 kN/m max.

H=86 | R=3.5 mm
H=3.39 | V=0.138 in



H31.005.0

	S	D	mm	in	kg
H31.005.01.01			100	3.94	1.07
H31.005.02.01	●		50	1.97	0.80
H31.005.02.02		●	55	2.17	0.80
H31.005.02.03		●	60	2.36	0.86
H31.005.02.04		●	65	2.56	0.86
H31.005.02.05		●	70	2.76	0.86
H31.005.02.06		●	75	2.95	0.96
H31.005.02.07		●	80	3.15	0.96
H31.005.02.08		●	85	3.35	0.96
H31.005.02.09		●	90	3.54	1.07
H31.005.02.10		●	95	3.47	1.07
H31.005.03.01		●	50	1.97	0.80
H31.005.03.02	●		55	2.17	0.80
H31.005.03.03	●		60	2.36	0.86
H31.005.03.04	●		65	2.56	0.86
H31.005.03.05	●		70	2.76	0.86
H31.005.03.06	●		75	2.95	0.96
H31.005.03.07	●		80	3.15	0.96
H31.005.03.08	●		85	3.35	0.96
H31.005.03.09	●		90	3.54	1.07
H31.005.03.10	●		95	3.47	1.07



42Cr: 900-1150 N/mm²
250 kN/m max.

H=86 | R=0.6 mm
H=3.39 | V=0.024 in



Visita la sezione dedicata alle matrici tipo R3 per scoprire tutte le matrici standard adatte alle presse piegatrici Hämmeler-Bystronic. Oppure richiedi il catalogo generale di utensili di piegatura.



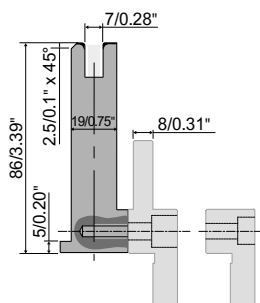
Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H31.007.0



	S	D	mm	in	kg
H31.007.01.01			100	3.94	1.24
H31.007.02.01	●		50	1.97	0.93
H31.007.02.02		●	55	2.17	0.93
H31.007.02.03		●	60	2.36	0.99
H31.007.02.04		●	65	2.56	0.99
H31.007.02.05		●	70	2.76	0.99
H31.007.02.06		●	75	2.95	1.12
H31.007.02.07		●	80	3.15	1.12
H31.007.02.08		●	85	3.35	1.12
H31.007.02.09		●	90	3.54	1.24
H31.007.02.10		●	95	3.47	1.24
H31.007.03.01		●	50	1.97	0.93
H31.007.03.02	●		55	2.17	0.93
H31.007.03.03	●		60	2.36	0.99
H31.007.03.04	●		65	2.56	0.99
H31.007.03.05	●		70	2.76	0.99
H31.007.03.06	●		75	2.95	1.12
H31.007.03.07	●		80	3.15	1.12
H31.007.03.08	●		85	3.35	1.12
H31.007.03.09	●		90	3.54	1.24
H31.007.03.10	●		95	3.47	1.24



42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

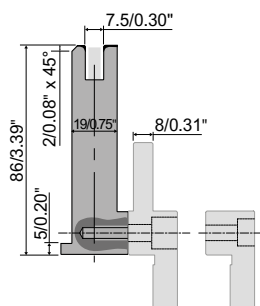
H=86 | R=1 mm
H=3.39 | V=0.039 in



H31.007.2

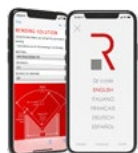


	S	D	mm	in	kg
H31.007.21.01			100	3.94	1.23
H31.007.22.01	●		50	1.97	0.92
H31.007.22.02		●	55	2.17	0.92
H31.007.22.03		●	60	2.36	0.98
H31.007.22.04		●	65	2.56	0.98
H31.007.22.05		●	70	2.76	0.98
H31.007.22.06		●	75	2.95	1.11
H31.007.22.07		●	80	3.15	1.11
H31.007.22.08		●	85	3.35	1.11
H31.007.22.09		●	90	3.54	1.23
H31.007.22.10		●	95	3.47	1.23
H31.007.23.01		●	50	1.97	0.92
H31.007.23.02	●		55	2.17	0.92
H31.007.23.03	●		60	2.36	0.98
H31.007.23.04	●		65	2.56	0.98
H31.007.23.05	●		70	2.76	0.98
H31.007.23.06	●		75	2.95	1.11
H31.007.23.07	●		80	3.15	1.11
H31.007.23.08	●		85	3.35	1.11
H31.007.23.09	●		90	3.54	1.23
H31.007.23.10	●		95	3.47	1.23



42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

H=86 | R=2.5 mm
H=3.39 | V=0.098 in



Scarica Roller Bending App

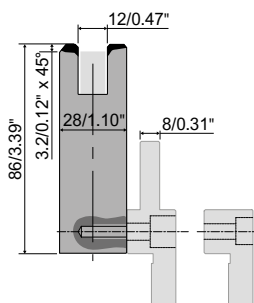
Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.



Le matrici **ROLLA-V** sono matrici particolari perché sono caratterizzate dalla rotazione dei gusci che accompagnano la lamiera durante la fase di deformazione. Questa sistema ha il vantaggio di limitare la resistenza di attrito della lamiera e di ridurre sensibilmente le dimensioni del bordo minimo.

H31.013.0

	S	D	mm	in	kg
H31.013.01.01			100	3.94	1.77
H31.013.02.01	●		50	1.97	1.33
H31.013.02.02		●	55	2.17	1.33
H31.013.02.03		●	60	2.36	1.42
H31.013.02.04		●	65	2.56	1.42
H31.013.02.05		●	70	2.76	1.42
H31.013.02.06		●	75	2.95	1.59
H31.013.02.07		●	80	3.15	1.59
H31.013.02.08		●	85	3.35	1.59
H31.013.02.09		●	90	3.54	1.77
H31.013.02.10		●	95	3.47	1.77
H31.013.03.01		●	50	1.97	1.33
H31.013.03.02	●		55	2.17	1.33
H31.013.03.03	●		60	2.36	1.42
H31.013.03.04	●		65	2.56	1.42
H31.013.03.05	●		70	2.76	1.42
H31.013.03.06	●		75	2.95	1.59
H31.013.03.07	●		80	3.15	1.59
H31.013.03.08	●		85	3.35	1.59
H31.013.03.09	●		90	3.54	1.77
H31.013.03.10	●		95	3.47	1.77



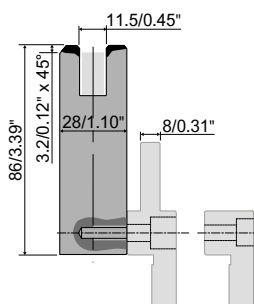
C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

H=86 | R=3 mm
H=3.39 | V=0.118 in



H31.012.0

	S	D	mm	in	kg
H31.012.01.01			100	3.94	1.76
H31.012.02.01	●		50	1.97	1.32
H31.012.02.02		●	55	2.17	1.32
H31.012.02.03		●	60	2.36	1.41
H31.012.02.04		●	65	2.56	1.41
H31.012.02.05		●	70	2.76	1.41
H31.012.02.06		●	75	2.95	1.58
H31.012.02.07		●	80	3.15	1.58
H31.012.02.08		●	85	3.35	1.58
H31.012.02.09		●	90	3.54	1.76
H31.012.02.10		●	95	3.47	1.76
H31.012.03.01		●	50	1.97	1.32
H31.012.03.02	●		55	2.17	1.32
H31.012.03.03	●		60	2.36	1.41
H31.012.03.04	●		65	2.56	1.41
H31.012.03.05	●		70	2.76	1.41
H31.012.03.06	●		75	2.95	1.58
H31.012.03.07	●		80	3.15	1.58
H31.012.03.08	●		85	3.35	1.58
H31.012.03.09	●		90	3.54	1.76
H31.012.03.10	●		95	3.47	1.76



C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

H=86 | R=1.5 mm
H=3.39 | V=0.059 in



Visita la sezione dedicata alle matrici tipo R3 per scoprire tutte le matrici standard adatte alle presse piegatrici Hämmerle-Bystronic. Oppure richiedi il catalogo generale di utensili di piegatura.



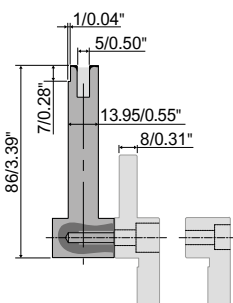
Crea il tuo account su www.rolleri.it

Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

H31.006.0



	S	D	mm	in	kg
H31.006.01.01			100	3.94	1.08
H31.006.02.01	●		50	1.97	0.81
H31.006.02.02		●	55	2.17	0.81
H31.006.02.03		●	60	2.36	0.86
H31.006.02.04		●	65	2.56	0.86
H31.006.02.05		●	70	2.76	0.86
H31.006.02.06		●	75	2.95	0.97
H31.006.02.07		●	80	3.15	0.97
H31.006.02.08		●	85	3.35	0.97
H31.006.02.09		●	90	3.54	1.08
H31.006.02.10		●	95	3.47	1.08
H31.006.03.01		●	50	1.97	0.81
H31.006.03.02	●		55	2.17	0.81
H31.006.03.03	●		60	2.36	0.86
H31.006.03.04	●		65	2.56	0.86
H31.006.03.05	●		70	2.76	0.86
H31.006.03.06	●		75	2.95	0.97
H31.006.03.07	●		80	3.15	0.97
H31.006.03.08	●		85	3.35	0.97
H31.006.03.09	●		90	3.54	1.08
H31.006.03.10	●		95	3.47	1.08



42Cr: 900-1150 N/mm²
350 kN/m max.

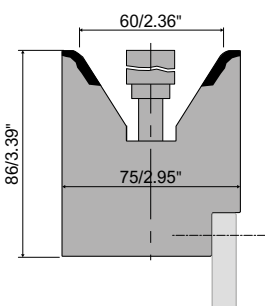
H=86 | R=2 mm
H=3.39 | V=0.079 in



H31.060.0



	S	D	mm	in	kg
H31.060.01.01			100	3.94	3.76
H31.060.02.01	●		50	1.97	2.82
H31.060.02.02		●	55	2.17	2.82
H31.060.02.03		●	60	2.36	3.01
H31.060.02.04		●	65	2.56	3.01
H31.060.02.05		●	70	2.76	3.01
H31.060.02.06		●	75	2.95	3.38
H31.060.02.07		●	80	3.15	3.38
H31.060.02.08		●	85	3.35	3.38
H31.060.02.09		●	90	3.54	3.76
H31.060.02.10		●	95	3.47	3.76
H31.060.03.01		●	50	1.97	2.82
H31.060.03.02	●		55	2.17	2.82
H31.060.03.03	●		60	2.36	3.01
H31.060.03.04	●		65	2.56	3.01
H31.060.03.05	●		70	2.76	3.01
H31.060.03.06	●		75	2.95	3.38
H31.060.03.07	●		80	3.15	3.38
H31.060.03.08	●		85	3.35	3.38
H31.060.03.09	●		90	3.54	3.76
H31.060.03.10	●		95	3.47	3.76



C45: 560-710 N/mm²
1500 kN/m max.

H=86 | R=8 mm
H=3.39 | V=0.315 in



Le matrici **ROLLA-V** sono matrici particolari perché sono caratterizzate dalla rotazione dei gusci che accompagnano la lamiera durante la fase di deformazione. Questa sistema ha il vantaggio di limitare la resistenza di attrito della lamiera e di ridurre sensibilmente le dimensioni del bordo minimo.



Visita la sezione dedicata alle matrici tipo R3 per scoprire tutte le matrici standard adatte alle presse piegatrici Hämmerle-Bystronic. Oppure richiedi il catalogo generale di utensili di piegatura.

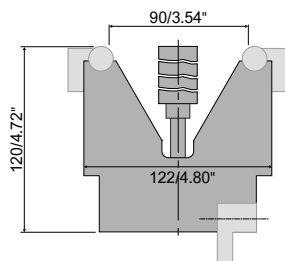
H31.090.01.01

	mm	in	kg
H31.090.01.01	100	3.94	8.15



C45: 560-710 N/mm²
1500 kN/m max.

H=120 | R=8 mm
H=4.72 | V=0.315 in

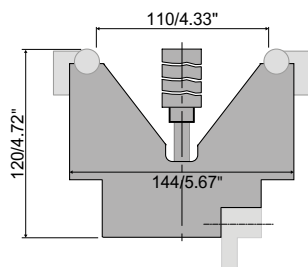
**H31.110.01.01**

	mm	in	kg
H31.110.01.01	100	3.94	8.83



C45: 560-710 N/mm²
1500 kN/m max.

H=120 | R=8 mm
H=4.72 | V=0.315 in



L'obiettivo del **manuale di piegatura** è quello di fornire elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.



Scarica Roller Bending App

Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.





Edizione italiana 1.0 | 2020

Rolleri S.p.A.

Via Artigiani · Loc. Cabina · 29020

Vigolzone (PC) · Italy

Tel. +39 0523 870905

Fax +39 0523 879030

www.rolleri.it

sales@rolleri.it

in

linkedin

f

facebook



instagram



twitter

**You
Tube**

youtube



vimeo