

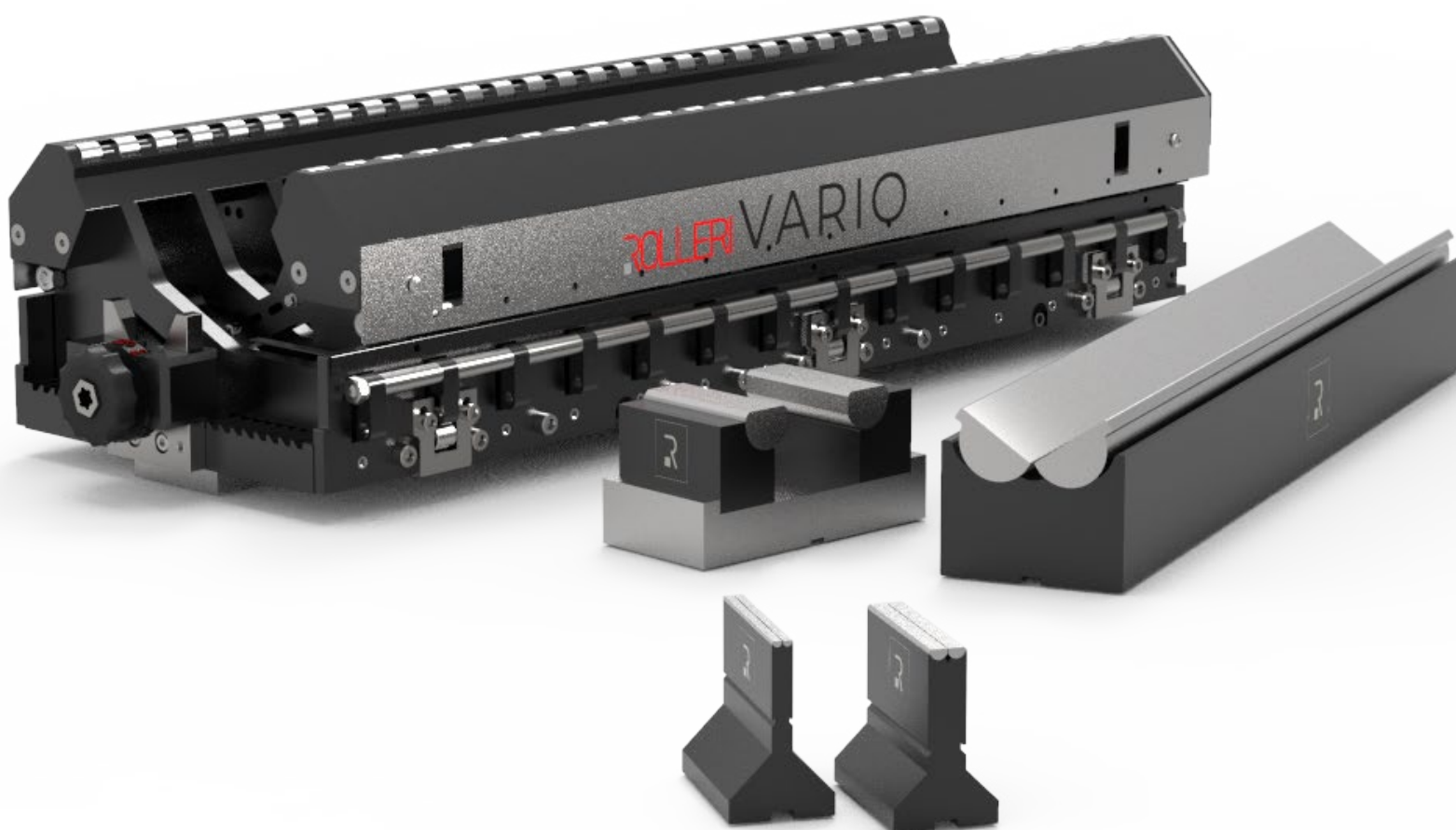
ROLLERI

TOOLING LAB

CONSUMABILI LASER
PUNZONATURA - IRON WORKER
LAME DA CESCOIA
UTENSILI PER PANNELLARI

PIEGATURA

MATRICI ROLLA-V
MATRICI SPECIALI





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>



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.



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



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.



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



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.



Iscriviti alla newsletter Roller i 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 Roller i 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 CESCOIA

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

MATRICI ROLLA-V

8 - ROLLA-V: SPIEGAZIONE

12 - SERIE RVP

13 - SERIE RVS

14 - SERIE RVT55-60

15 - SERIE RVT100

16 - SERIE RVT90

17 - SERIE RVM

19 - SERIE A V VARIABILE

20 - SERIE A V VARIABILE

22 - SERIE XT

24 - ACCESSORI E RICAMBI

24

MATRICI SPECIALI

28 - ROLLERI VARIO

30 - MATRICI REGOLABILI

32 - MATRICI REGOLABILI: BARRE

33 - MATRICI REGOLABILI: SUPPORTI

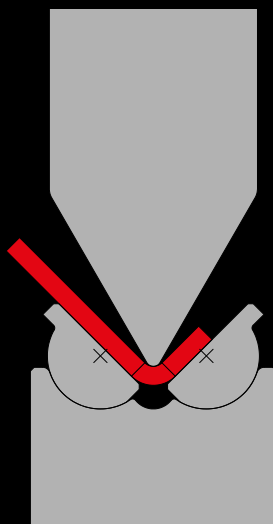
34 - MATRICI CON RULLINI

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	

MATRICI

ROLLA-V

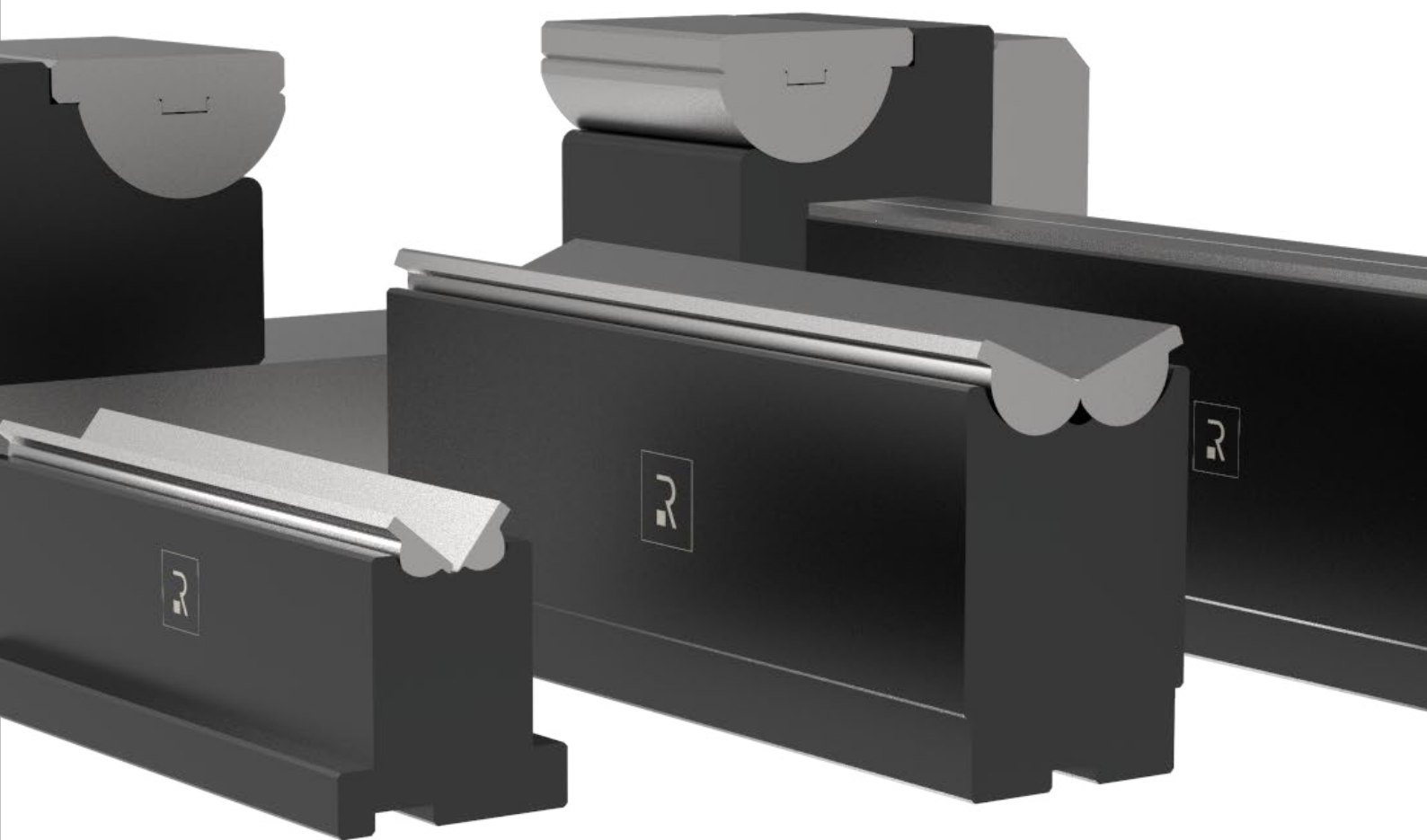
Le matrici Rolla V si distinguono da quelle tradizionali per la presenza dei 2 rotori oscillanti su cui appoggia la lamiera prima della fase di piegatura. La loro particolarità consiste nella rotazione dei rotori che accompagnano la lamiera durante la fase di deformazione con una drastica riduzione della resistenza di attrito e la possibilità di ridurre sensibilmente la lunghezza del bordo minimo. Questo tipo di utensile applica il concetto della piegatura tangenziale per cui il comportamento della lamiera è differente: questo lo si nota principalmente se in prossimità delle zone di piega, sono presenti fori e asole. Grazie a questo concetto, queste aree non subiscono le classiche deformazioni più comunemente conosciute come "slabbrature".



Lamiera sostenuta
durante il processo di
piega

Minimo movimento della
lamiera sugli inserti
quindi minimi segni di
piegatura

Raggio interno di piega
pari al raggio di punta
del punzone



Rolla-V ha molti vantaggi, ma le ragioni principali per scegliere una matrice Rolla-V sono:

Bordi molto piccoli

Il consumo di materiale è sempre un fattore che i moderni produttori devono tenere in considerazione, per cui anche una riduzione del 5% dei lati dei profili può determinare un considerevole risparmio sui costi del materiale.

Quando si usano matrici convenzionali, la lamiera deve rimanere ben appoggiata sul raggio di apertura della cava per ottenere una buona piega senza deformazioni.

Inoltre, molti profili possono presentare delle asole in prossimità della linea di piega o richiedere dei bordi minimi molto ridotti; con Rolla V il processo di piega è diverso per cui la lamiera è sempre in appoggio sulla matrice.

Piegare vicino a fori e asole, inclusi profili su lamiera tagliata obliqua, evitando deformazioni

Alcuni profili presentano bordi che si restringono mano a mano che ci si avvicina alla fine del pezzo.

Quando tali profili vengono realizzati usando matrici convenzionali, la parte finale della piega rimane più aperta poiché il bordo risulta troppo piccolo, non viene adeguatamente supportato dalla matrice e scivola nella cava.

Poiché gli inserti delle matrici Rolla-V garantiscono un costante supporto dei bordi di lamiera tagliati obliqui fino quasi alla linea di piega, la deformazione del profilo viene contenuta al minimo e spesso nemmeno notata.

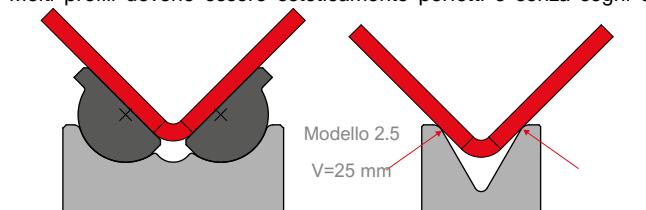
Minimi segni di piegatura

Grazie al fatto che gli inserti delle matrici Rolla-V sostengono la lamiera durante l'intero processo di piegatura, viene a mancare lo sfregamento della lamiera sui raggi di ingresso della cava di una matrice convenzionale e di conseguenza i segni sulla lamiera sono significativamente minori.

Inoltre, in quanto il movimento laterale effettuato dalla lamiera sugli inserti è minimo e, al contrario di quanto avviene con matrici convenzionali, la lamiera non scivola lungo alcun spigolo della matrice, non compaiono le due linee dritte speculari alla linea di piega che solitamente compaiono con le matrici convenzionali.

Eliminare ulteriori operazioni di lavorazione

Molti profili devono essere esteticamente perfetti e senza segni o



perché devono essere posizionati a vista o perché dopo la piegatura devono essere sottoposti a verniciatura.

Grazie all'utilizzo di matrici Rolla-V è possibile ridurre sensibilmente le costose operazioni di lucidatura che seguono la piegatura, poiché sono assenti le tradizionali linee dritte speculari alla linea di piega che solitamente compaiono piegando con matrici tradizionali e sono ridotti al minimo altri graffi o segni di piegatura.

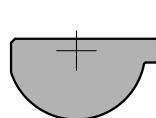
Grazie all'eliminazione di ulteriori fasi di lavorazione, i costi di produzione diminuiscono e, ancor più importante, si riducono i tempi di consegna.

Ogni modello Rolla-V prevede un raggio esterno massimo di piega e, visto che durante il processo di piegatura gli inserti della matrice avvolgono la lamiera attorno al raggio di punta del punzone, il raggio interno di piega sarà uguale a quello del punzone. Quindi se per esempio si usa un punzone con $R=1$ e le caratteristiche della lamiera lo consentono, si otterrà un profilo con raggio interno 1mm.

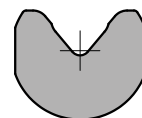
ROLLA-V VARIABILI

Tutti i vantaggi riguardanti il raggio interno di piega ottenibile con le matrici Rolla-V valgono anche per i modelli a V variabile che, come indica il loro nome, hanno l'apertura della cava regolabile. Ogni modello HD, 2, 2.5, 3 e 4 ha i propri parametri ed è possibile fornire punzoni con caratteristiche particolari a seconda del raggio che si intende realizzare; purtroppo non esiste un punzone universale a dimensione variabile.

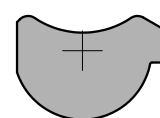
Tutti i modelli a V variabile dispongono di 3 tipi di inserti intercambiabili a seconda del tipo di piega che si desidera realizzare: inserti piani per pieghe standard, inserti concavi per piegare profili a U raggati e inserti a V per ottenere profili a U squadrati. La stessa matrice può realizzare tutti questi tipi di profili cambiando solo l'inserto.



Inserto piano



Inserto a V



Inserto concavo

MATRICI ROLLA-V NON STANDARD

Nonostante ci sia una matrice Rolla-V standard per la maggior parte delle applicazioni, a volte per particolari progetti può essere necessaria una soluzione ad hoc. Grazie alla produzione di ogni singolo componente con macchinari all'avanguardia, possiamo produrre matrici speciali per la realizzazione di profili particolari.



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



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.

Rolla-V offre una completa gamma di modelli, ognuno dei quali corrisponde a una cava di apertura che si misura come distanza tra i centri degli inserti raggiati. Che si debba piegare da 0.5 mm a 30mm di spessore, o che si debba realizzare un bordo da 2.7 mm su 1 mm di lamiera o un bordo da 40 mm su 30 mm di spessore, c'è una matrice Rolla-V in grado di realizzare quanto richiesto.

Esiste una gamma di matrici con diverse dimensioni e idonee a differenti spessori: normalmente ogni modello può essere impiegato per almeno 3 differenti spessori di lamiera. Un'altra loro caratteristica è rappresentata dalla loro resistenza per metro che è molto elevata fino a 2500 kN/m. Sono utensili con un rivestimento particolare anticorrosione e non richiedono una manutenzione particolare.

V CORRISPONDENTE

Per ogni modello di matrice Rolla-V è indicato l'equivalente apertura della cava in una matrice convenzionale. Tale valore viene misurato come distanza tra i centri degli inserti raggiati.

RESISTENZA MASSIMA

Questo valore rappresenta il tonnellaggio massimo che la matrice può sopportare.

SPESSORE LAMIERA

La tabella indica per ogni modello di matrice la serie di spessori che può piegare. Cercando in base allo spessore, è possibile individuare tutti i modelli di matrice in grado di piegare tale spessore e, verificando tutti i parametri seguenti, è possibile decidere il modello più idoneo in base alle lavorazioni da effettuare.

ANGOLO MINIMO

Per ogni spessore di lamiera viene indicato l'angolo più stretto ottenibile piegando tale spessore nella matrice selezionata.

FORZA NECESSARIA

La tabella indica il tonnellaggio necessario per piegare lo spessore indicato con la matrice selezionata. La formula per calcolare il tonnellaggio necessario in kN/m è:

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

Alluminio: $Rm=200-300 \text{ N/mm}^2$

Acciaio: $Rm=370-450 \text{ N/mm}^2$

Inox: $Rm=650-700 \text{ N/mm}^2$

Esempio: 2 mm di alluminio con il modello 2

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

Forza necessaria= 146.62 kN/m

BORDO ESTERNO MINIMO

Per ogni spessore di materiale viene indicato in tabella il bordo esterno minimo che si può ottenere con la matrice selezionata.

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

Esempio: calcolo del bordo esterno minimo con il modello 1

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

Bordo minimo= 5.07 mm

RAGGIO ESTERNO MASSIMO

Per ogni spessore di materiale viene indicato in tabella il raggio esterno massimo che si può ottenere con la matrice selezionata. Sottraendo lo spessore di lamiera al raggio esterno massimo, è possibile ottenere il massimo raggio interno di piega e quindi il raggio massimo di punta del punzone utilizzabile. Bisogna tenere in considerazione il fatto che durante il processo di piega la lamiera viene avvolta attorno alla punta del punzone e quindi tende a formare un raggio interno pari al raggio di punta del punzone se le sue caratteristiche lo consentono.

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

Regola 2: se RAGGIO ESTERNO > B/2.2, ER=B/2.2

a prescindere dallo spessore della lamiera, il raggio Esterno massimo è una conseguenza della formula 2. Oltre quella quota, non è possibile piegare.

Esempio: spessore 3 mm con modello 2.5

Regola 1: $17.8 - 5 = 12.8$

Regola 2: $26.34 / 2.2 = 11.97$

RAGGIO ESTERNO MASSIMO = 11.97

RAGGIO DEL PUNZONE

Per ricavare il raggio del punzone corretto in base al raggio esterno della lamiera è necessario applicare la seguente formula:

Modelli 1 e 2

$$Rp = (\text{raggio esterno-spessore lamiera}) \times 0,9$$

Modelli 2.5, 3, 3.5 e 4

$$Rp = (\text{raggio esterno-spessore lamiera}) \times 0,8$$

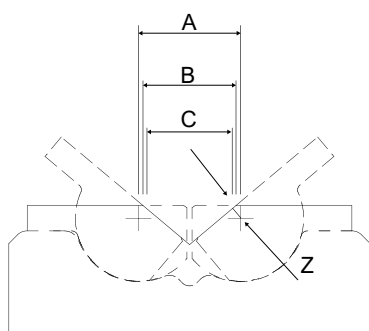


Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesoa su www.rolleritools.com/download



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.



Modello	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
Modello 1	8	0.31	7.17	0.28	6.59	0.26	1	0.04
Modello 2	15	0.59	13.92	0.55	13.16	0.52	1.3	0.05
Modello 2.5	28	1.1	26.34	1.04	25.17	0.99	2	0.08
Modello 3	38	1.5	33.44	1.32	30.22	1.19	5.5	0.22
Modello 3.5	60	2.36	57.1	2.25	55.05	2.17	3.5	0.14
Modello 4	85	3.35	80.03	3.15	76.51	3.01	6	0.24

	con V		Resistenza max. (kN/m)	Spessore della lamiera		Angolo minimo	Forza necessaria ferro con max. 450 N/mm2 (kN)	Forza necessaria inox con max. 700 N/mm2 (kN)	Bordo minimo esterno		Max. raggio esterno	
	mm	in		mm	in				mm	in	mm	in
Modello XT1 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello XT2 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 1 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 2 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 2.5 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 3 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 3.5 lo spessore massimo consigliato è= 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
Modello 4 lo spessore massimo consigliato è= 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



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.



Scopri tutti gli ACCESSORI per le matrici ROLLA-V, visualizza i prezzi e ordina velocemente online. Visita la sezione dedicata e crea il tuo account su www.rolleri.it

COMPATIBILITÀ

serie \ utensili	R1	R2	R3	R4	R5
RVP	●	-	-	-	-
RVS	○	-	-	-	-
RVT55-60	-	●	●	-	○
RVT100	-	●	●	-	○
RVT90	-	-	-	●	-
RVM	○	○	○	○	○
RVHD-RVPV	○	○	○	○	○
XT	●	○	○	-	-

○ disponibile solo per alcuni modelli o su richiesta con modifiche

LUNGHEZZE STANDARD

serie lunghezze	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"	●	●	●	●	●	●	●	●

MATERIALI DEGLI INSERTI

materiale \ modello	1	2	2.5	3	3.5	4	XT
LR 606 Temprato a cuore con triplo strato ti rivestimento con durezza 54-56 HRC	●	●	-	-	-	-	●
D2 Temprato a cuore con camera a vuoto a 61 HRC (Rockwell)	-	-	●	●	●	●	-

I valori della durezza superficiale espressi in HRC sono rilevati in almeno 2 punti differenti.



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

FRAZIONATURE

Su richiesta sono disponibili anche frazionature personalizzate.

sales@rolleri.it per saperne di più su prezzi e disponibilità.

Modello 1 e 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



Modello 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



Modello 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



Modello 3: 455 mm - 17.91"

mm: 200-100-60-50-45

in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



Crea il tuo account su www.rolleri.it



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

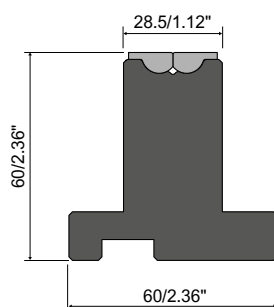
RVP60-1

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

Modello 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



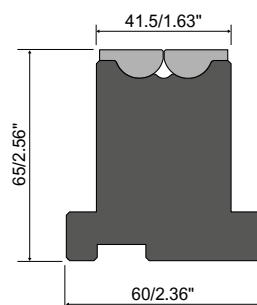
RVP65-2

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

Modello 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



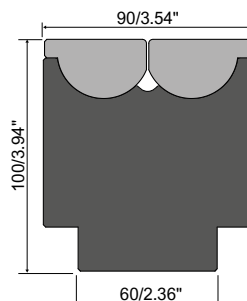
RVP100-3

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

Modello 3



42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



Modello 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



Modello 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



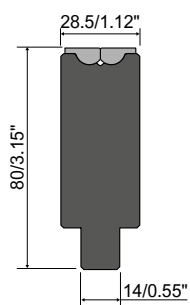
RVS80-1

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

Modello 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.



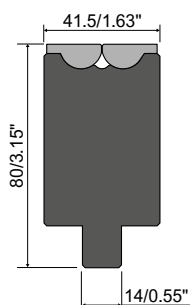
RVS80-2

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

Modello 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



Modello 3: 455 mm - 17.91"

mm: 200-100-60-50-45

in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.

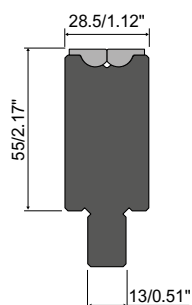
RVT55-1

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

Modello 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.



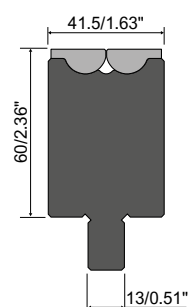
RVT60-2

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

Modello 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



Modello 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



Modello 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



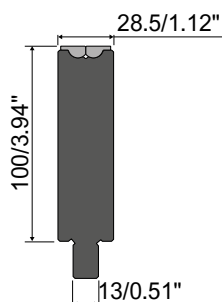
RVT100-1

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

Modello 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.



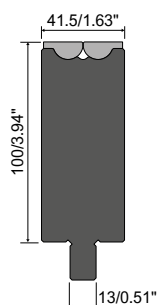
RVT100-2

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

Modello 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



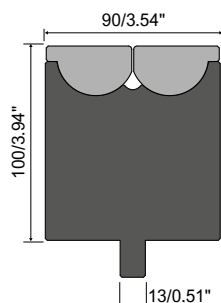
RVT100-3

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

Modello 3



42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.



Modello 3: 455 mm - 17.91"

mm: 200-100-60-50-45

in: 7.87-3.94-2.36-1.97-1.77



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.

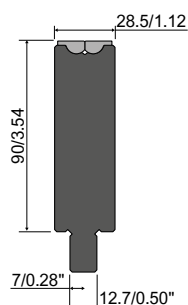
RVT90-1

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

Modello 1



42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.



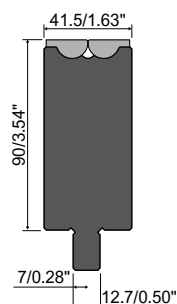
RVT90-2

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

Modello 2



42Cr: 900-1150 N/mm²
1500 kN/m max.



Modello 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



Modello 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



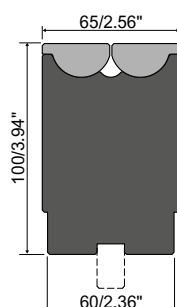
RVM2.5

Senza codolo

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

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

Modello 2.5



RVM2.5-13 / RVM2.5-12.7

Con codolo 13 mm 0.51"

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

Con codolo 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.



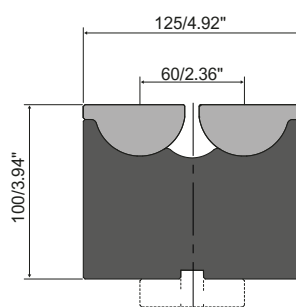
RVM3.5

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

42Cr: 900-1150 N/mm²
2800 kN/m max.

NEW

Modello 3.5



Modello 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



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.

RVM70-3 / RVM70-3-60

Senza codolo

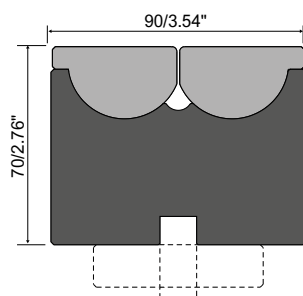
500 mm	19.68"	20.6 kg
455 mm	17.91"	18.7 kg F

Con base 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.

Modello 3



RVM70-3-13 / RVM70-3-12.7

Con codolo 13 mm 0.51"

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

Con codolo disassato 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

Senza codolo

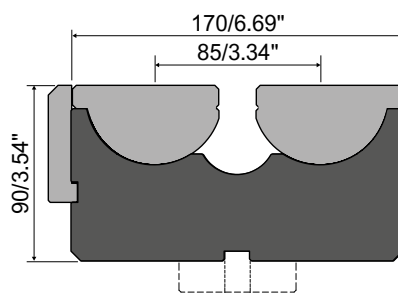
500 mm	19.68"	56.6 kg
250 mm	9.84"	22.7 kg

Con base 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.

Modello 4



RVM90-4-13 / RVM90-4-12.7

Con codolo 13 mm 0.51"

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

Con codolo disassato 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.

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

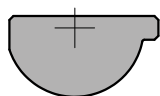


Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.

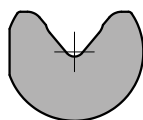
ROLLA-V VARIABILI

Tutti i vantaggi riguardanti il raggio interno di piega ottenibile con le matrici Rolla-V valgono anche per i modelli a V variabile che, come indica il loro nome, hanno l'apertura della cava regolabile. Ogni modello HD, 2, 2.5, 3 e 4 ha i propri parametri ed è possibile fornire punzoni con caratteristiche particolari a seconda del raggio che si intende realizzare; purtroppo non esiste un punzone universale a dimensione variabile.

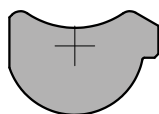
Tutti i modelli a V variabile dispongono di 3 tipi di inserti intercambiabili a seconda del tipo di piega che si desidera realizzare: inserti piani per pieghe standard, inserti concavi per piegare profili a U raggiati e inserti a V per ottenere profili a U squadretti. La stessa matrice può realizzare tutti questi tipi di profili cambiando solo l'inserto.



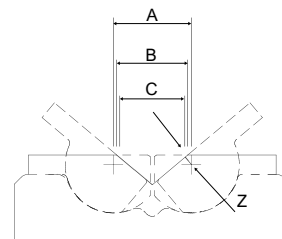
Inserto piano



Inserto a V



Inserto concavo



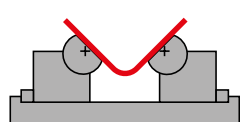
Modello	A		B		C		Z	
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
RVHD2	30	1.18	29	1.14	28.2	1.11	1.3	0.05
RVHD2.5	69	2.72	67.3	2.65	66.2	2.61	2.0	0.08
RVHD3	118	4.65	113.4	4.46	110.2	4.34	5.5	0.22
RVHD4	220	8.66	215	8.46	211.5	8.33	6.0	0.24

Modello	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

Model	Resist. max. kN/m	Min. V equivalente con inserti piani		Max. V equivalente con inserti piani		Max. Spessore della lamiera Inserti piani		Min. raggio esterno con inserto concavo		Max. raggio esterno con inserto concavo		Max. Spessore della lamiera Inserto concavo		V equivalente con inserti a V		Larghezza minima profilo a U con inserti a V		Larghezza massima profilo a U con inserti a V		Raggio esterno di piega min/max con inserti a V		Max. Spessore della lamiera con inserti a V	
		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

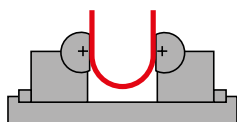
Questa tabella è una linea guida e si consiglia di effettuare dei veri e propri test di verifica.

Si prega di richiedere ulteriori informazioni a tecnico@rolleri.it per ricevere i dati esatti.



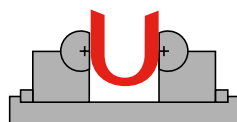
Piega a V

Inserti-rullini piani



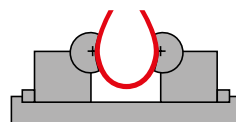
Piega raggiata a U

Inserti-rullini piani



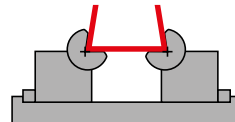
Piega conica

Inserti-rullini piani



Piega raggiata a U

Inserti-rullini concavi



Piega a U

Inserti-rullini a V



Scarica o Richiedi i cataloghi di utensili di punzonatura e iron worker, consumabili laser, utensili per pannellatrici e lame da cesioia su www.rolleritools.com/download



Crea il tuo account su www.rolleri.it

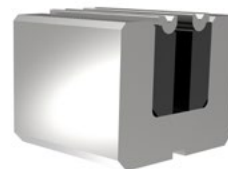
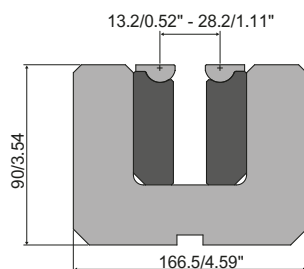
Puoi utilizzare il sito web per controllare i tempi di consegna, richiedere preventivi, rimanere aggiornato sulle novità, controllare i prezzi e fare ordini direttamente online.

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

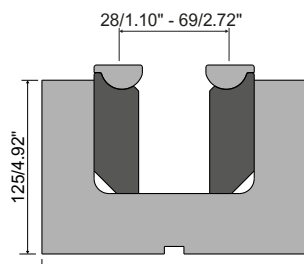


RVHD2.5

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

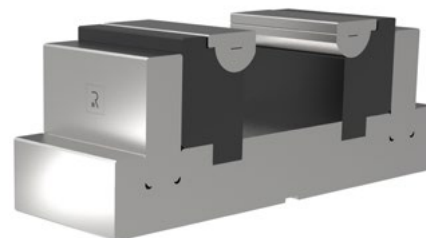
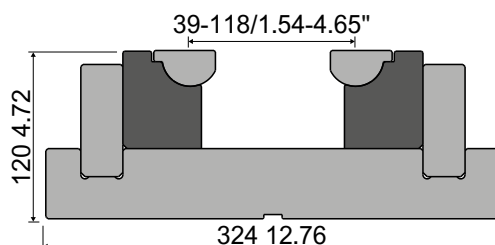


RVHD3

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



Il grasso **RVX1** è un lubrificante al litio con particolari proprietà. Grazie ai suoi additivi sopporta i carichi elevati derivati dalla compressione. Protegge le parti sottoposte a strisciamento. Molto indicato per preservare la sede degli inserti o rotori ed evitare i fenomeni abrasivi.



Scopri tutti gli accessori per le matrici Rolla-V, visualizza i prezzi e ordina velocemente online. Visita la sezione dedicata e crea il tuo account su www.rolleri.it

RVHD4

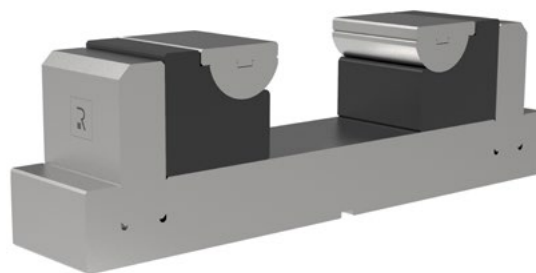
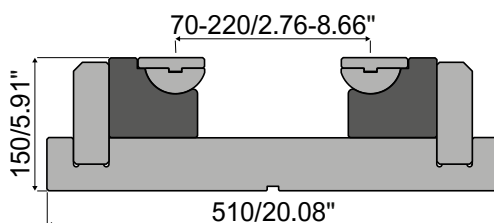
500 mm 19.68" 200 kg
250 mm 9.84" 80 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
4000 kN/m max.

V range

mm: 70 - 220

in: 2.76 - 8.66

**RVPV3**

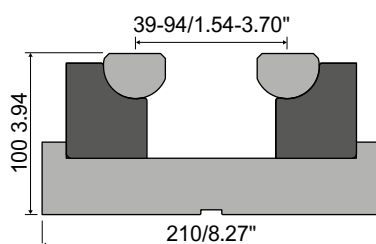
500 mm 19.68" 98.0 kg
250 mm 9.84" 38.1 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²
2500 kN/m max.

V range

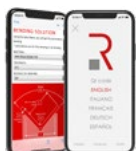
mm: 39 - 94

in: 1.53 - 3.70

**MANIGLIE INCLUSE**

Per agevolare la movimentazione delle matrici, RVPV3 e RVHD, è possibile fissare attraverso i fori filettati già predisposti, le apposite maniglie per il sollevamento manuale (dove il peso lo consente) o ad azionamento meccanico.

Grazie a questa soluzione, posizionare e rimuovere l'utensile dalla pressa piegatrice, risulta essere un'operazione facile e sicura.

**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.



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

Le matrici Rolla-V della serie XT sono ideali per:

- effettuare contropieghe strette grazie allo stelo più sottile;
- piegare lamiera con deformazioni vicino alla linea di piega;
- possibilità di piegare bordi molto più stretti rispetto alle matrici convenzionali;
- ottime per piegare lamiera tagliate inclinate senza deformare alcun bordo;
- piegare profili con fori o asole vicino alla linea di piega senza deformazioni.

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

Raggio del punzone	Forza necessaria - ferro con max. 450 N/mm2 (kN/m), 90°									
	RVXT-1				RVXT-2					
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in
	R0.2	R0.007	R1.0	R0.039	R0.2	R0.007	R1.0	R0.039	R3.0	R0.11
Spessore della lamiera 0.3 mm 0.01"	40	1.57	50	1.96	40	1.57	50	1.96	50	1.96
Spessore della lamiera 0.5 mm 0.019"	50	1.96	60	2.36	50	1.96	50	1.96	50	1.96
Spessore della lamiera 0.8 mm 0.031"	100	3.93	130	5.11	70	2.75	80	3.15	90	3.54
Spessore della lamiera 1.0 mm 0.039"	150	5.90	190	7.48	80	3.15	100	3.93	130	5.11
Spessore della lamiera 1.2 mm 0.04"	240	9.45	300	11.81	110	4.33	140	5.51	180	7.08
Spessore della lamiera 1.6 mm 0.06"					200	7.87	220	8.66	250	9.84
Spessore della lamiera 2.0 mm 0.078"					300	11.81	330	12.99		
Spessore della lamiera 2.3 mm 0.09"					400	15.74	420	16.53		

Per alcune applicazioni in cui la lamiera non deve presentare nessun segno, fissare sulle matrici le protezioni **RVX-TAPE**. Sono strisce adesive realizzate con materiali compositi in grado di resistere alla compressione ma di mantenere una superficie di contatto con la lamiera particolarmente comprimibile e anti-attrito.

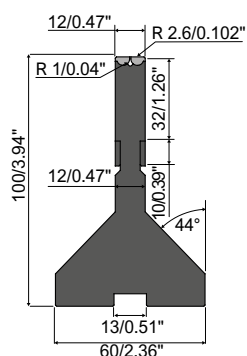


Scopri tutti gli accessori per le matrici Rolla-V, visualizza i prezzi e ordina velocemente online. Visita la sezione dedicata e crea il tuo account su www.rolleri.it

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

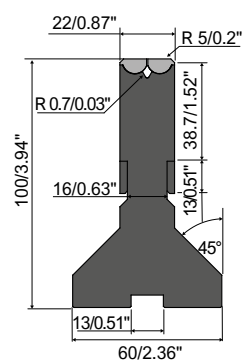
42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

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

Modello 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



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sulle matrici ROLLA-V.

RVX1**GRASSO**

Il grasso RVX1 è un lubrificante al litio con particolari proprietà. Grazie ai suoi additivi sopporta i carichi elevati derivati dalla compressione. Protegge le parti sottoposte a strisciamento. Molto indicato per preservare la sede degli inserti o rotori ed evitare i fenomeni abrasivi. La singola confezione contiene 500 g di grasso.

RVX-TAPE**PROTEZIONE**

Per alcune applicazioni in cui la lamiera, una volta piegata, non deve presentare nessun segno, fissare sulle matrici le protezioni RVX TAPE da 12 mm 0.47" o da 20 mm 0.79".

Sono strisce adesive realizzate con materiali compositi in grado di resistere alla compressione ma di mantenere una superficie di contatto con la lamiera particolarmente comprimibile e anti-attrito.

RV-TO**STRUMENTO PER MONTAGGIO**

L'attrezzo è creato per facilitare lo sgancio della molla dalla sua spina inferiore di tenuta. Grazie alla sua forma, l'utensile consente di avviare l'operazione in assoluta sicurezza e di sostituire le parti usurate in tempi molto rapidi.



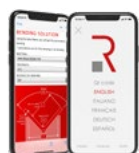
Iscriviti alla newsletter Rolleri per rimanere sempre aggiornato sulle novità e sulle promozioni:
www.rolleri.it/newsletter



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.

Compatibilità	Molle	Inserti	Spine inferiori	Clip a U
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

Scarica Roller Bending App

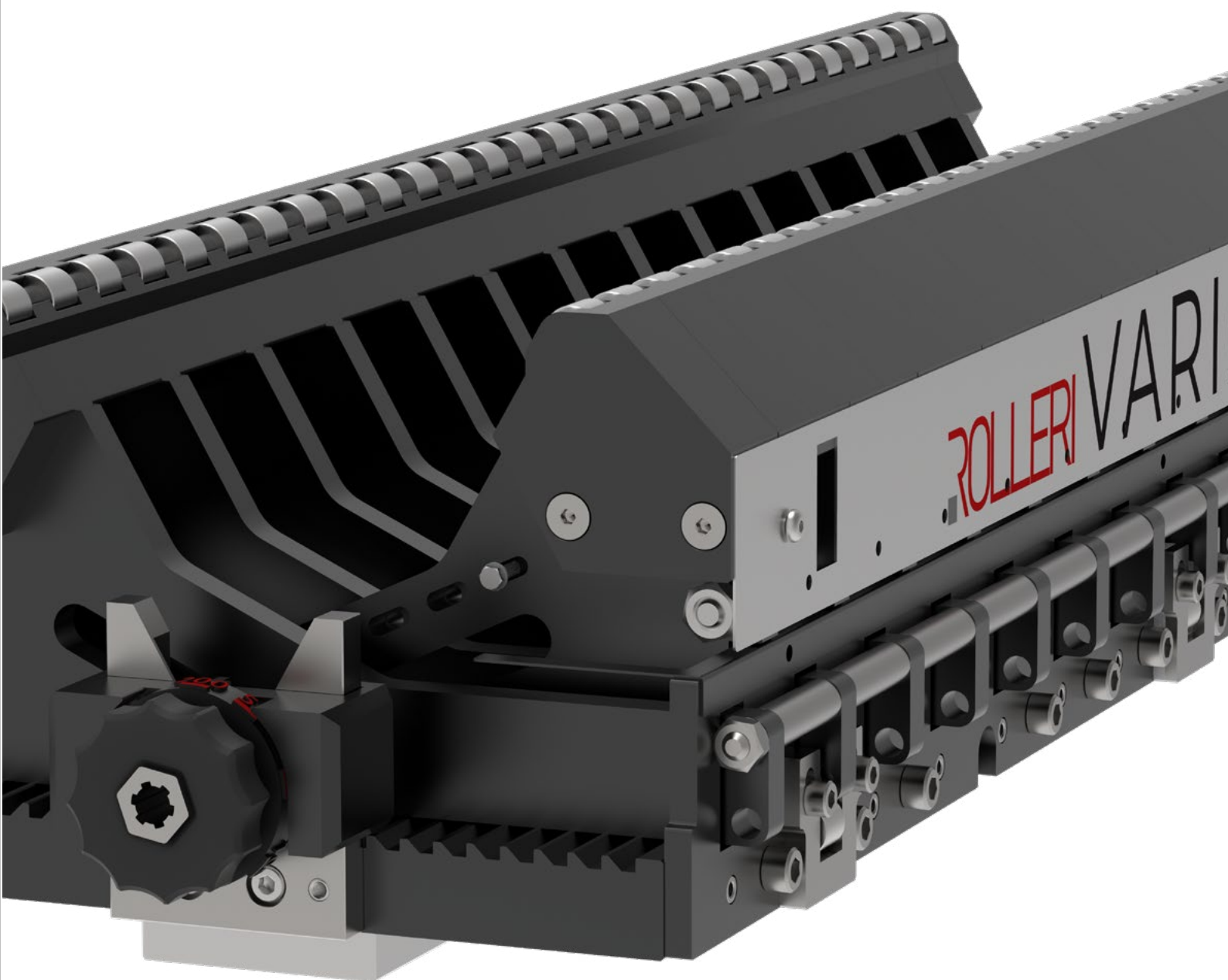
Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.



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.

MATRICI SPECIALI

Matrici regolabili, matrici con rullini e l'esclusivo sistema brevettato Rolleri Vario. Il Rolleri Vario è un sistema brevettato di cave a "V" variabile. Con questa soluzione possiamo installare sul banco della pressa piegatrice un'attrezzatura unica e variare le aperture della matrice attraverso il CNC o attraverso un sistema manuale.



Il Rolleri Vario è un sistema brevettato di cave a "V" variabile.

Con questa soluzione possiamo installare sul banco della pressa piegatrice un'attrezzatura unica e variare le aperture della matrice attraverso il CNC o attraverso un sistema manuale.

La principali caratteristiche del Rolleri Vario sono la facilità d'uso, la portata di 2500 kN/m o 3000 kN7m in base ai modelli, l'angolo della cava che è a 60° per gestire al meglio i ritorni elastici della lamiera e, in fine, da sottolineare la sua modularità in lunghezza.

Rolleri Vario nasce con singoli moduli standard da 1000 mm (39.37 ") di lunghezza i quali vengono affiancati e uniti, trasformando il tutto in un'unica matrice con lunghezza minima quindi 1000 mm (39.37 ") fino a un massimo, che dipende dalla lunghezza della pressa piegatrice. I modelli presenti già oggi sul mercato hanno lunghezze da 1 metro a 12 metri.

Una particolarità unica del Rolleri Vario è che le singole unità possono essere anche svincolate l'una dall'altra ottenendo quindi tanti "V" differenti sulla stessa pressa piegatrice per piegare con stazioni di lavoro.

Grazie a questa modularità è possibile ottenere gradi e raggi interni differenti. Il suo funzionamento, estremamente pratico, è caratterizzato da un sistema pneumatico che svincola tutto il sistema dalla cremagliera sottostante per poter raggiungere velocemente la posizione del "V" necessario. Raggiunta la posizione attraverso un nonio circolare o attraverso il segnale del CNC, togliamo la pressione dell'aria (pressione standard di 6 bar) e la struttura va in posizione, pronta per piegare.

Il tempo necessario per passare dal "V" più stretto al "V" più largo è di 5 secondi anche nella versione in manuale. Il sistema viene fornito con un dispositivo acustico in grado di segnalare la giusta posizione

per ogni singola apertura della cava.

Un'altra caratteristica di grande rilievo riguarda l'uso di rulli rotanti al posto del classico raggio presente sulle matrici tradizionali.

Si tratta di rulli trattati termicamente e che ruotano su un perno centrale per garantire la rotazione anche in presenza di calamina.

Questa applicazione offre il vantaggio di ridurre le forze necessarie per piegare una lamiera del 25-30%.

Rolleri Vario è costruito con acciai alto resistenziali e la sua base di appoggio è temprata a induzione.

Inoltre viene fornito un tessuto protettivo da fissare in maniera molto rapida al suo interno per evitare che le polveri e i residui di materiale si possano depositare all'interno della sua struttura meccanica.

Offriamo quindi un sistema standard con il "V" più stretto di 40 mm (1.57") fino al "V" più grande di 400 mm.

Sono presenti 4 modelli con apertura massima di 200 mm (7.87"), 260 mm (10.23"), 300 mm (11.81") e 400 mm (15.75") con passo 20 (0.79") o 25 mm (0.98").

Ogni sistema può essere comandato manualmente, con una centralina indipendente, o collegato al CNC della pressa piegatrice.

E' possibile usare il Rolleri Vario anche con una "canalina" accessoria per poter montare al suo interno tutte le matrici con con attacco R1, R2, R3 e R4.

Rolleri Vario è una sintesi di tecnologia, praticità, sicurezza e risparmio: i tempi di attrezzaggio medi si abbattano dell'85%, l'operatore non movimenterà più utensili ingombranti e pesanti, l'investimento è decisamente inferiore rispetto alla somma dei costi delle singole cave.



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



Clicca sul QRCode o scansionalo per guardare il video e scoprire di più sul ROLLERI VARIO.

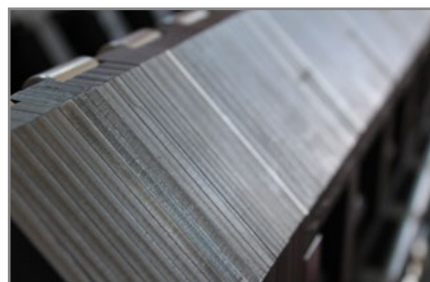


Scarica Rolleri Bending App

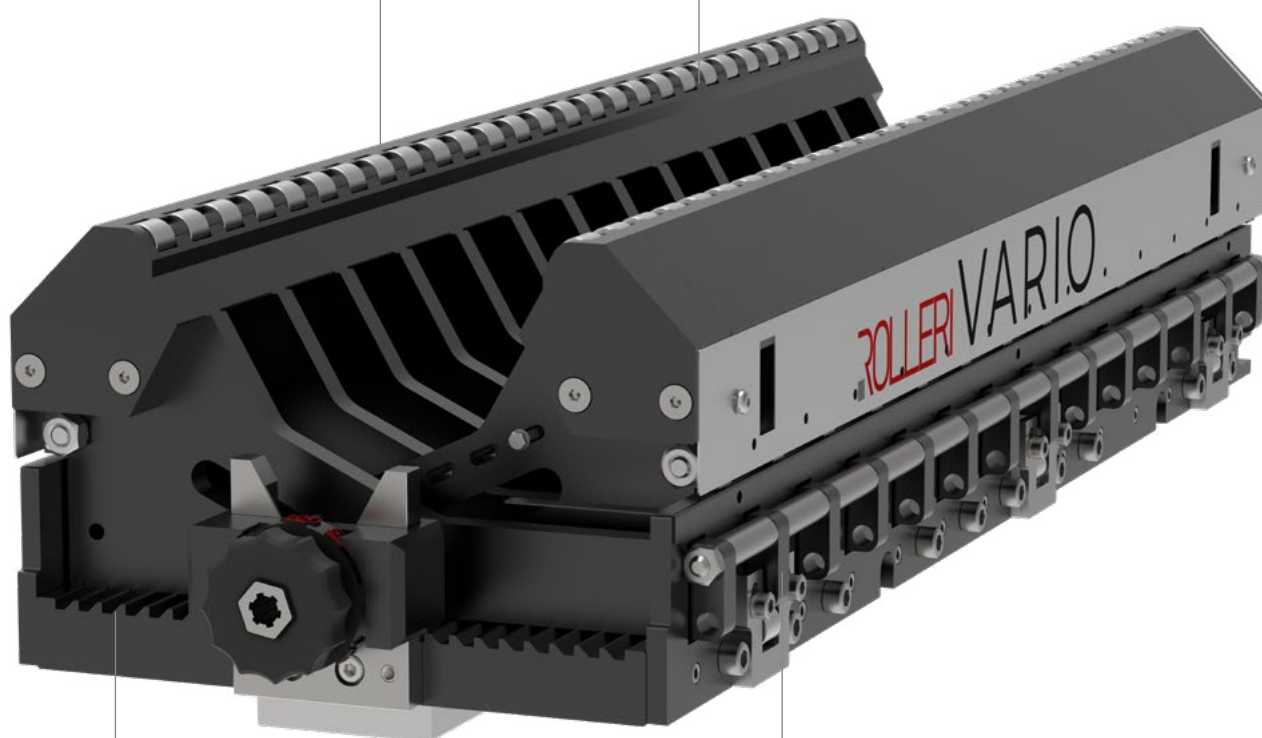
Oltre a tanti contenuti interessanti, l'app gratuita contiene lo strumento per il calcolo dello sviluppo della lamiera e il regolo di piegatura.



Rulli - rotanti o fissi a seconda delle versioni



Struttura in acciaio ad alta resistenza



Generatore collegato al CNC

Sistema di posizionamento pneumatico

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.



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

La matrici della serie AD aiutano a piegare comodamente lamiere di vari spessori in un'unica configurazione.

Le diverse larghezze delle attrezzature (le aperture dei "V") possono essere regolate secondo le specifiche richieste in modo semplice e veloce con l'ausilio di barre di regolazione.

Sono disponibili 4 modelli con aperture differenti in base allo spessore di lamiera da piegare. Il movimento delle parti mobili può avvenire con 3 modalità: in manuale, in semiautomatico attraverso l'utilizzo di un avviatore oppure attraverso un sistema motorizzato.

L'attrezzatura è composta da 3 parti fondamentali: la struttura che funge da cava, il supporto e le barre di regolazione e di fermo.

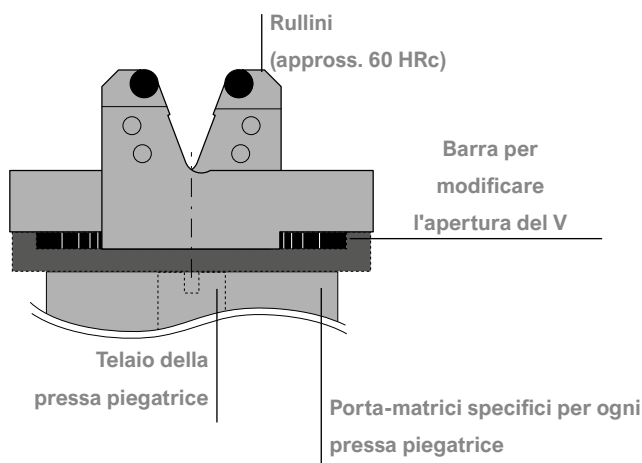
Il supporto può essere fornito con attacchi differenti.

Le barre si inseriscono lateralmente e hanno dimensioni diverse per ottenere larghezze di V differenti.

Tutte le matrici AD hanno i rulli temprati e consentono di piegare fino a un angolo di 30° per gestire al meglio il ritorno elastico.

Per preservare la struttura, viene fornita una protezione da posizionare all'interno della cava per evitare il deposito di polveri e residui della lamiera. Questa operazione è molto veloce e semplice.

Una caratteristica rilevante riguarda la portata che per alcuni modelli raggiunge i 6000 kN/m. Per l'inserimento dell'attrezzatura nel CNC, disponiamo dei disegni in dxf.



Protezione disponibile nelle varie misure da fissare all'interno della matrice variabile per evitare il deposito di polveri o residui di materiale.

Facilmente applicabile e non crea ingombri durante la fase di piega.

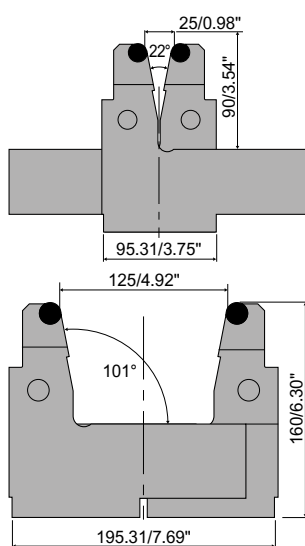


AD25.125

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



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/download



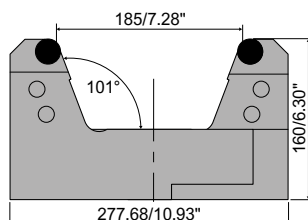
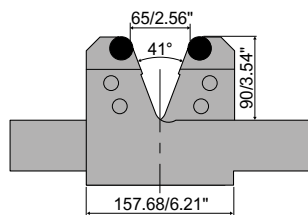
L'obiettivo del manuale di piegatura è quello di fornirti elementi concreti e utili per arrivare più velocemente al risultato finale. Tanti esempi, formule semplici e molte informazioni che spiegano il corretto approccio alla piegatura.

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°)

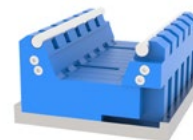
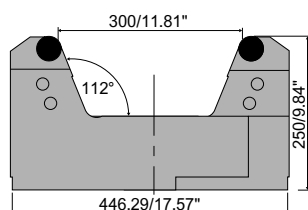
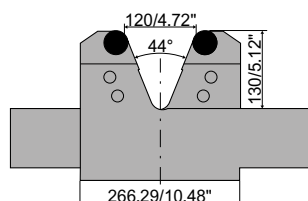
V	65-185 mm 2.56-7.28 in
°	60°-180°
R	12.5 mm 0.49 in

**AD120.300**

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

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

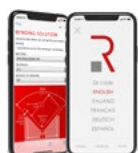
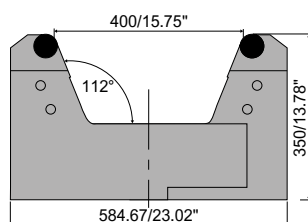
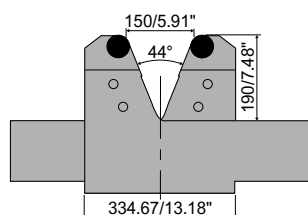
V	120-300 mm 4.72-11.81 in
°	60°-180°
R	20 mm 0.79 in

**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

**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.



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.

BAR AD25.185

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

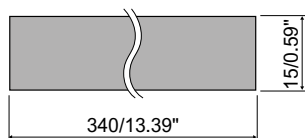
42Cr: 900-1150 N/mm²

Larghezza barra

distanziatrice:

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

Da utilizzare con:

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

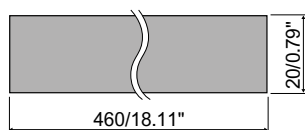
42Cr: 900-1150 N/mm²

Larghezza barra

distanziatrice:

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

Da utilizzare con:

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

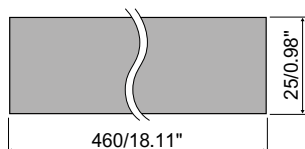
42Cr: 900-1150 N/mm²

Larghezza barra

distanziatrice:

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

Da utilizzare con:

AD150.400Crea 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.

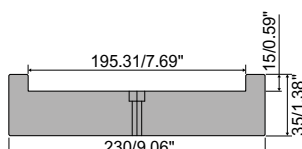
HAD25.125-A



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/mm²Supporti disponibili con
fondo piatto e con attacco

Da utilizzare con:

AD25.125

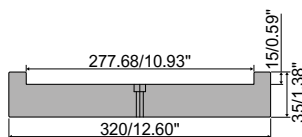
HAD65.185-A



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/mm²Supporti disponibili con
fondo piatto e con attacco

Da utilizzare con:

AD65.185

HAD120.300



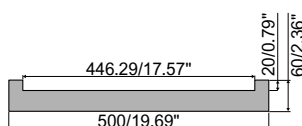
600 mm	23.62"	99.0 kg
1200 mm	47.24"	198.0 kg
2400 mm	94.49"	396.0 kg
3000 mm	118.11"	495.0 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Adattatore disponibile con

fondo piatto

Da utilizzare con:

AD120.300

HAD150.400



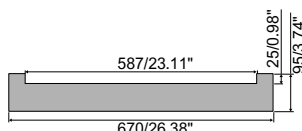
600 mm	23.62"	230 kg
1200 mm	47.24"	460 kg
2400 mm	94.49"	920 kg
3000 mm	118.11"	1.150 kg

42Cr: 900-1150 N/mm²

Adattatore disponibile con

fondo piatto

Da utilizzare con:

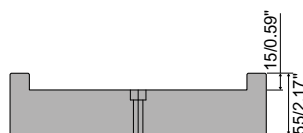
AD150.400

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/mm²Supporti disponibili con
fondo piatto e con attacco

Da utilizzare con:

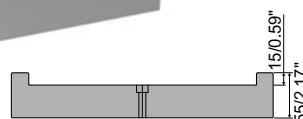
AD25.125

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/mm²Supporti disponibili con
fondo piatto e con attacco

Da utilizzare con:

AD65.185

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.



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

Le matrici con i rullini rappresentano una soluzione efficace per eseguire pieghe con una sensibile riduzione dei segni sulla lamiera. Questo è possibile per la presenza di rullini rettificati e temprati che ruotano accompagnando la lamiera all'interno del "V".

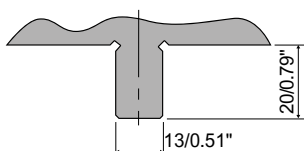
La rotazione del rullino produce una attenuazione degli attriti riducendo quindi anche i tonnellaggi necessari nell'ordine del 10-15%.

La sede della cava inoltre, viene lavorata con degli accorgimenti tali da evitare la fuoriuscita accidentale del rullino.

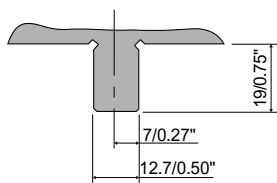
Ogni matrice è costruita in acciaio 42CrMo4 e può avere diversi codoli per il fissaggio sul banco inferiore. Per una migliore gestione del ritorno elastico della lamiera, i "V" sono a 78°.

Codoli di fissaggio disponibili:

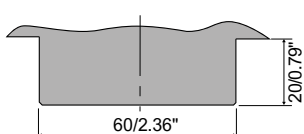
A11



A13



A10



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.

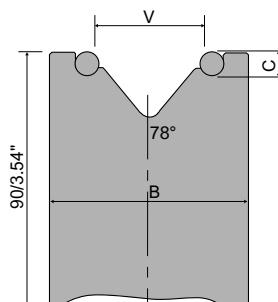


Scarica Roller **Bending App**

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

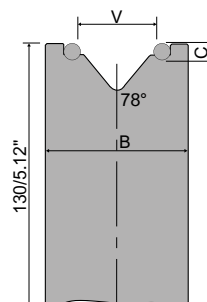
MR90

	V		B		C		Lunghezza		
	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/mm²Rullo: C53:610-760 N/mm²

MR130

	V		B		C		Lunghezza		
	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/mm²Rullo: C53:610-760 N/mm²

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

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.



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



linkedin



facebook



instagram



twitter



youtube



vimeo