

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE
SCHERENMESSER
STANZWERKZEUGE- IRON WORKER
LASER VERSCHLEIßTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

WERKZEUGE TYP R6
HÄMMERLE-BYSTRONIC





ISO 9001 - ISO 45001
ZERTIFIZIERTES
UNTERNEHMEN



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



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



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



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



Bending App Rolleri downloaden.

Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle. Außerdem enthält es ein nützliches Instrument, um die QR-Codes in diesem Katalog zu scannen.



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



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



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



ABKANTLÖSUNGEN

ABKANTWERKZEUGE TYP R1

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

ABKANTWERKZEUGE TYP R2-R3

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

ABKANTWERKZEUGE TYP R4

sind kompatibel mit Abkantpressen von: LVD

ABKANTWERKZEUGE TYP R5

sind kompatibel mit Abkantpressen von: American

ABKANTWERKZEUGE TYP R6

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Hämmerle-Bystronic

ABKANTWERKZEUGE TYP R7

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Colly

ABKANTWERKZEUGE TYP R8

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Colgar

ABKANTWERKZEUGE TYP R9

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

ABKANTWERKZEUGE TYP R10

sind kompatibel mit Abkantpressen von: Ajial Axial

ABKANTWERKZEUGE TYP Rx

sind kompatibel mit Abkantpressen von: EHT, Ursviken, Weinbrenner

ROLLERI TECH, MODIFIKATIONEN UND DIENSTLEISTUNGEN

sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

KLEMMUNGEN, ZWISCHENSTÜCKE UND ADAPTER

sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

ROLLA-V UND SONDERMATRIZEN

sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

ABDRUCKFREIES KANTEN UND ZUBEHÖR

sind kompatibel mit allen Arten von Abkantpressen

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE

STANZWERKZEUGE TYP R1

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

STANZWERKZEUGE TYP R2

Kompatibel mit Stanzwerkzeugmaschinen Trumpf

STANZWERKZEUGE TYP RS

Kompatibel mit Stanzwerkzeugmaschinen Salvagnini

SONDERWERKZEUGE

sind mit verschiedenen Stanzwerkzeugmaschinen kompatibel

ZUBEHÖR

sind mit verschiedenen Stanzwerkzeugmaschinen kompatibel

IRON WORKER

Stanzwerkzeuge

LASERVERSCHLEIßTEILE

Entdecken Sie eine breite Produktpalette an Laserverschleißteile:

Eine der vollständigsten auf dem Markt

6

R6 ABKANTWERKZEUGE

8 - OBERWERKZEUGE: ERLÄUTERUNGEN

9 - OBERWERKZEUGE

20 - HALTER FÜR OBERWERKZEUGE

23 - RADIUS BIEGEN

25 - MATRIZENHALTER

26 - MATRIZEN

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

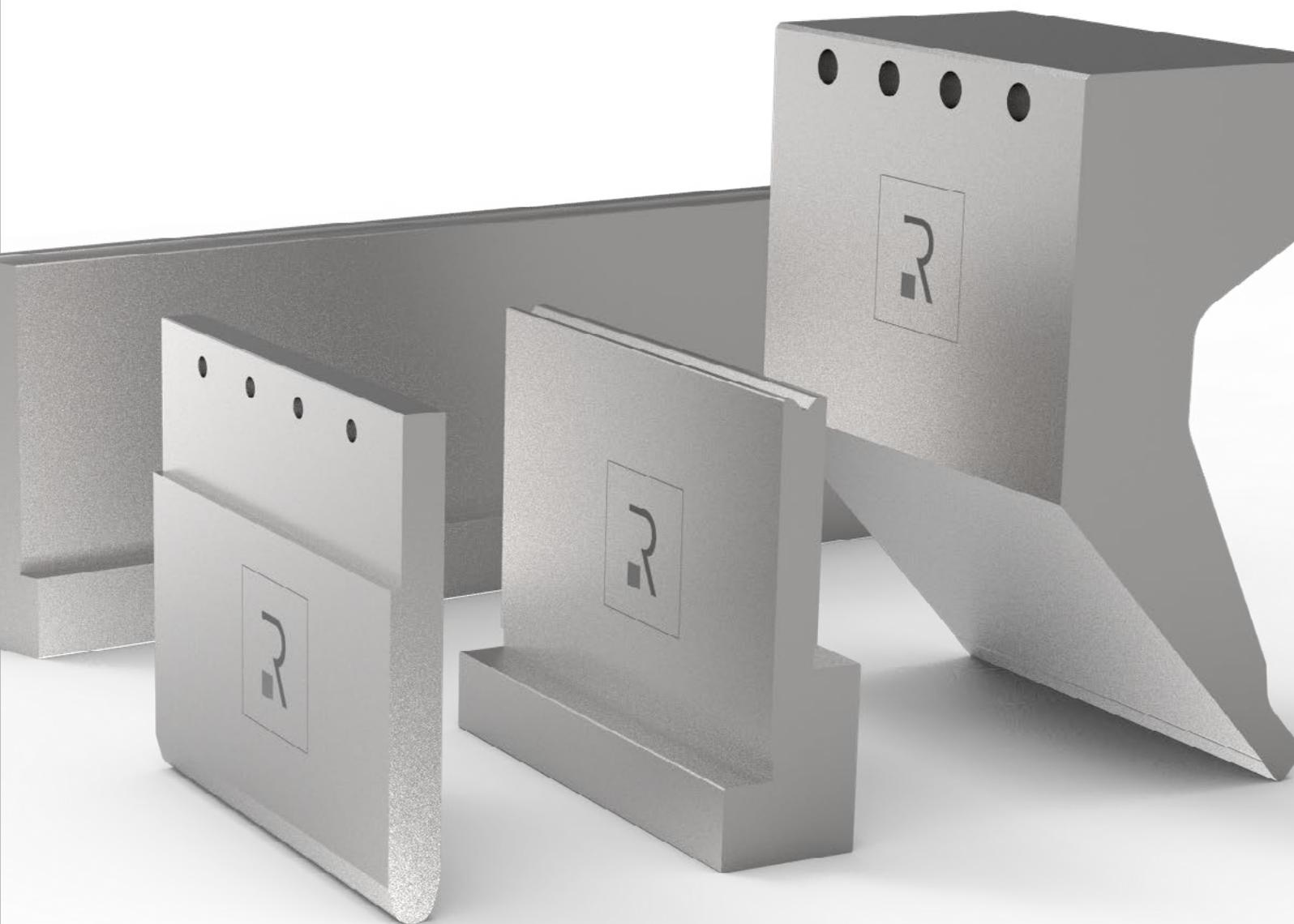
H31.024.0 30
H31.032.1 28
H31.040.1 29
H31.060.0 34
H31.090.01.01 35
H31.110.01.01 35
H41.005.0 26
H41.007.0 26
H41.010.0 27
H41.012.0 27
H61.100.01 25
H61.100.02 25
H61.100.03 25
H61.100.04 25
H61.100.05 25
H61.100.06 25
H61.100.07 25
H61.100.08 25
H61.500.01 25
H61.500.02 25
H61.500.03 25
H61.500.04 25
H61.500.05 25
H61.500.06 25
H61.500.08 25

R6

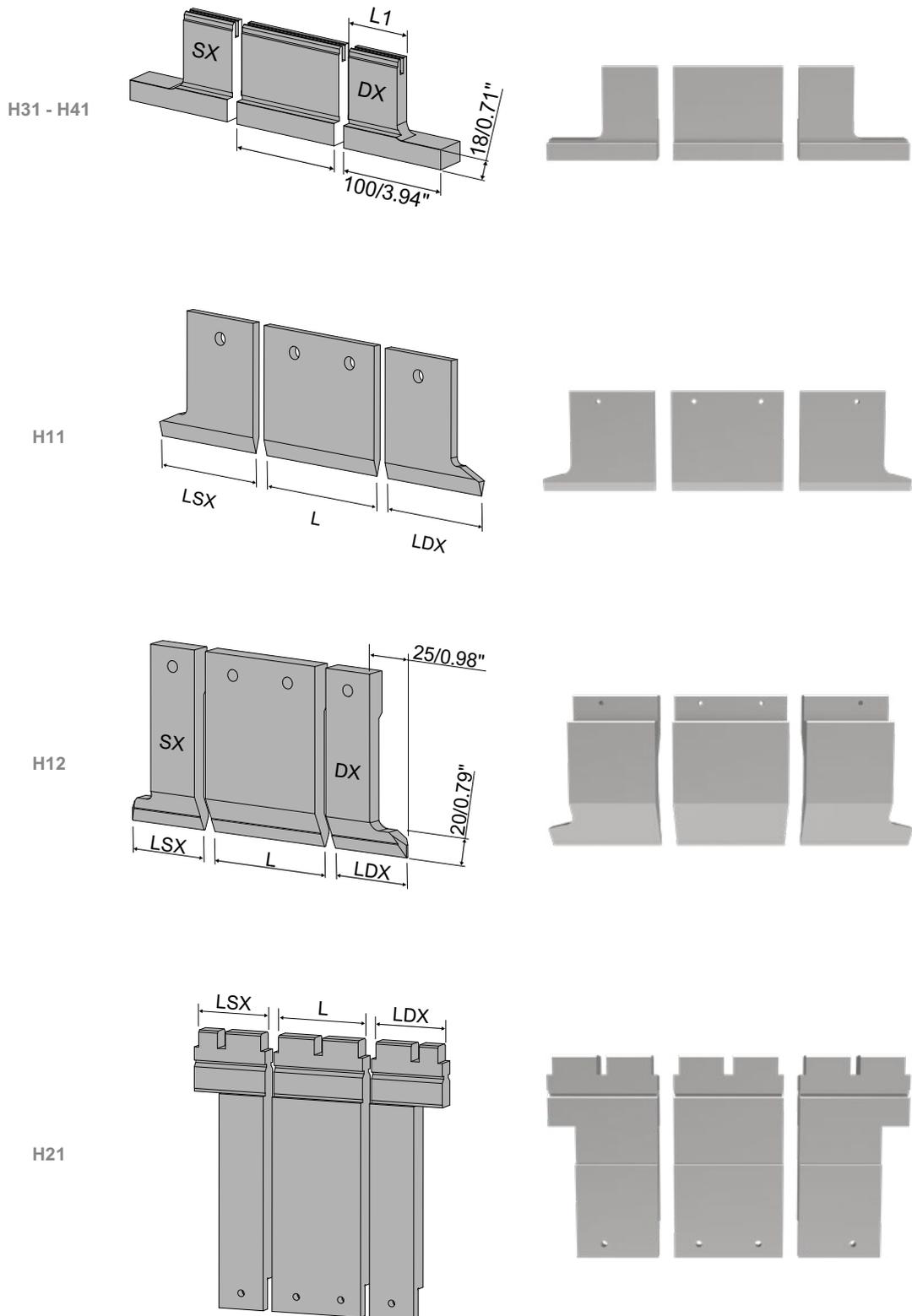
WERKZEUGE

Hämmerle-Bystronic

Die Werkzeug-Artikelnummern sind nach Winkel sortiert



AUFNAHME



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

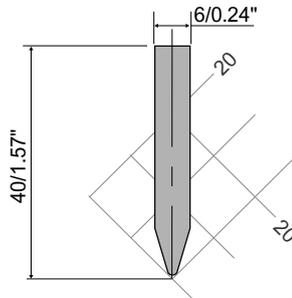


Rolleri **FREEZINC** ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt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

H11.010.0



	L	R	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

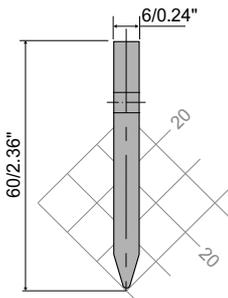


HRc 58-60
600 kN/m max.
30°
H=40 | R=1.0 mm
H=1.57 | R=0.039 in

H11.007.0



	L	R	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



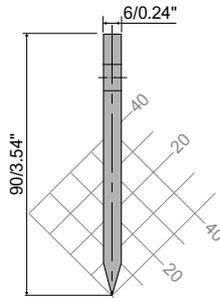
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.

H11.002.0

	L	R	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



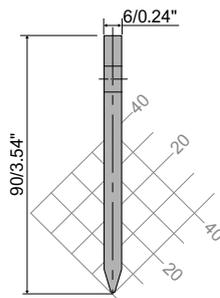
HRc 58-60
1000 kN/m max.

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



H11.001.0

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

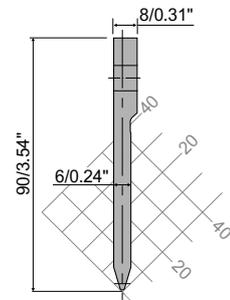


Rolleri **FREEZINC** ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt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

H11.008.0



	L	R	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.

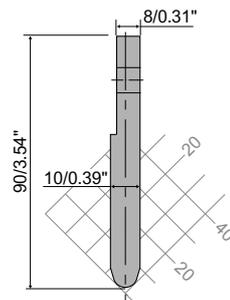
30°
H=90 | R=1.0 mm
H=3.54 | R=0.039 in



H11.034.0



	L	R	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



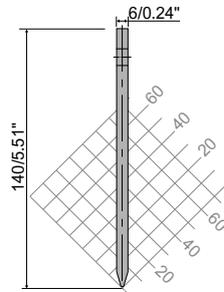
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.

H11.003.0

	L	R	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



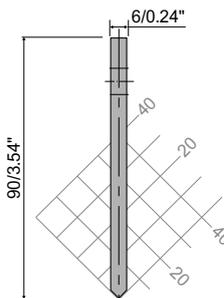
HRc 58-60
1000 kN/m max.

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



H11.005.0

	L	R	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



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

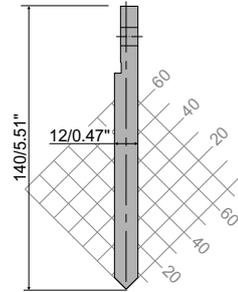


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

H11.009.1



	L	R	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

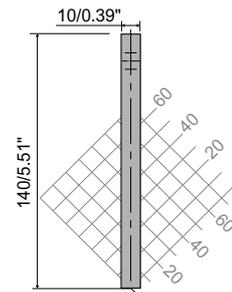
H14.021.0



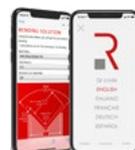
	mm	in	kg
H14.021.01.01	100	3.94	1.09
H14.021.02.01	50	1.97	0.55
H14.021.02.02	55	2.17	0.60
H14.021.02.03	60	2.36	0.65
H14.021.02.04	65	2.56	0.71
H14.021.02.05	70	2.76	0.76
H14.021.02.06	75	2.95	0.82
H14.021.02.07	80	3.15	0.87
H14.021.02.08	85	3.35	0.93
H14.021.02.09	90	3.54	0.98
H14.021.02.10	95	3.74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

HRc 58-60
1000 kN/m max.

H=140 mm
H=5.51 in



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

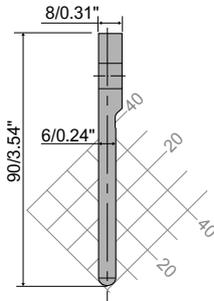


Bending App Rolleri downloaden.

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

H11.033.1

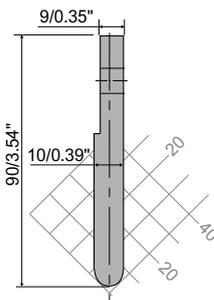
	L	R	mm	in	kg
H11.033.11.01			100	3.94	0.46
H11.033.12.01			50	1.97	0.23
H11.033.12.02			55	2.17	0.25
H11.033.12.03			60	2.36	0.28
H11.033.12.04			65	2.56	0.30
H11.033.12.05			70	2.76	0.32
H11.033.12.06			75	2.95	0.35
H11.033.12.07			80	3.15	0.37
H11.033.12.08			85	3.35	0.39
H11.033.12.09			90	3.54	0.41
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

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

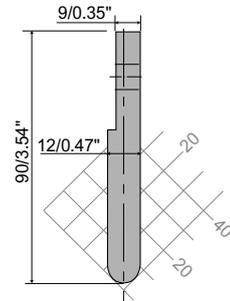


Rolleri **FREEZINC** ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt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

H11.036.0



	L	R	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

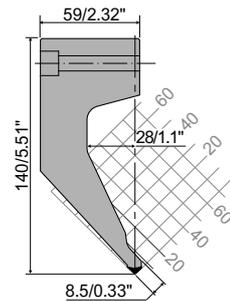


HRC 58-60
 1000 kN/m max.
 H=90 | R=6.0 mm
 H=3.54 | R=0.24 in

H12.014.0



	L	R	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



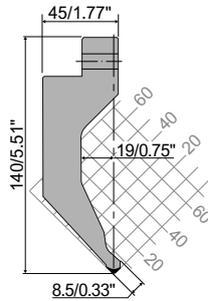
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
 Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.

H12.052.0

	L	R	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

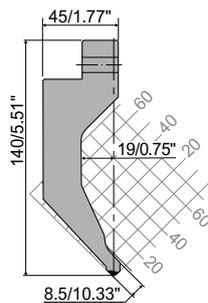


42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

H=140 | R=2.0 mm
H=5.51 | R=0.079 in

H12.053.0

	L	R	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



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

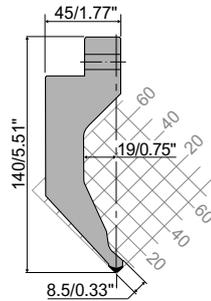


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

H12.019.0



	L	R	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



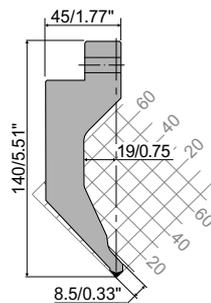
42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

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

H12.015.0



	L	R	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

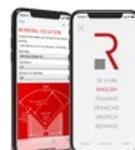


42Cr: 900-1150 N/mm²
975 kN/m max.

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



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.

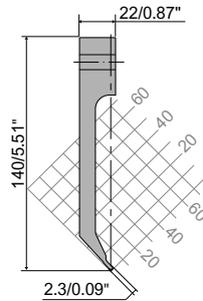


Bending App Rollerli downloaden.

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

H12.025.0

	L	R	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

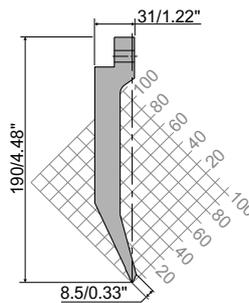


42Cr: 900-1150 N/mm²
250 kN/m max.

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

H12.017.0

	L	R	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



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

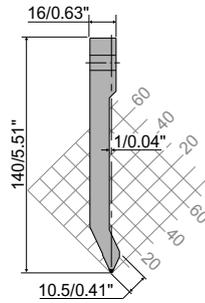


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

H12.065.0



	L	R	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



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.

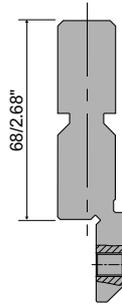


Bending App Rolleri downloaden.

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

H21.003.0

	L	R	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

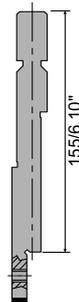


C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

H=68 mm
H=2.68 in

H21.002.0

	L	R	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

Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs**

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



Bending App Rolleri downloaden.

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

H21.005.0



	L	R	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

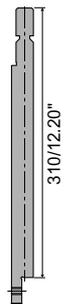


C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.
H=260 mm
H=10.24 in

H21.010.0



	L	R	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



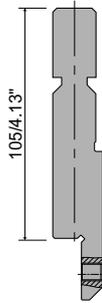
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.



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

H21.004.0

	L	R	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

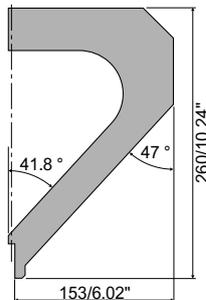


C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

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



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



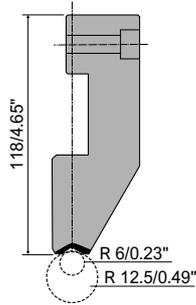
Bending App Rolleri downloaden.

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

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.

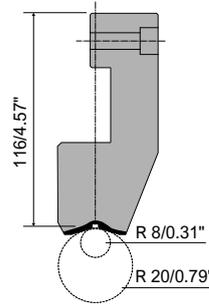
H=118 mm
H=4.65 in



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.

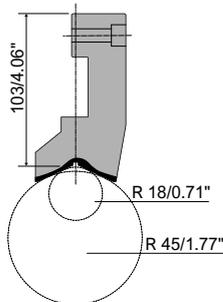
H=116 mm
H=4.57 in



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



Mit einer Halterungsart können Sie verschiedene Radienwerkzeuge austauschen. Das wurde entwickelt, um Höchstmaß an Anwendungsflexibilität mit einer Vielzahl von Standard-Radienwerkzeuge und spezielle Anforderungen zu gewährleisten. Das selbe Konzept kann für spezielle Radienwerkzeuge mit U-Formen, Hut-Profile usw...verwendet werden.



Abonnieren Sie den Rolleri-Newsletter und bleiben Sie auf dem Laufenden über Neuheiten und Promotionen:

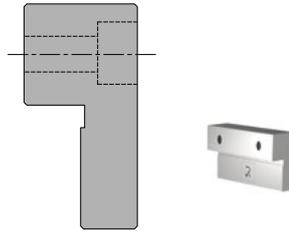
www.rolleri.de/newsletter

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.

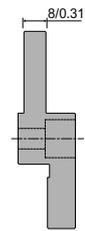


H61.100.02 / H61.500.02

	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.

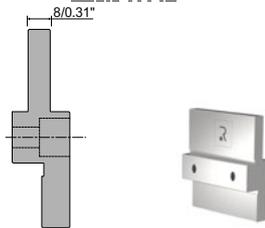


H61.100.03 / H61.500.03

	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.

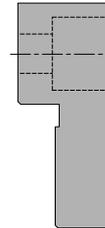


H61.100.04 / H61.500.04

	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.

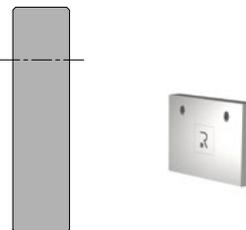


H61.100.05 / H61.500.05

	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.

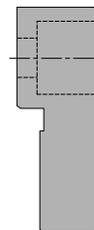


H61.100.06 / H61.500.06

	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.

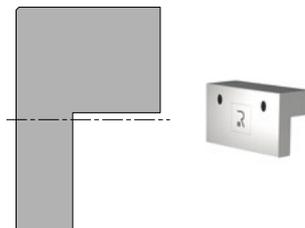


H61.100.07

	mm	in	kg
H61.100.07	100	3.94	0.65



C45: 560-710 N/mm²
975 kN/m max.

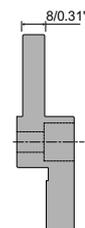


H61.100.08 / H61.500.08

	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.



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

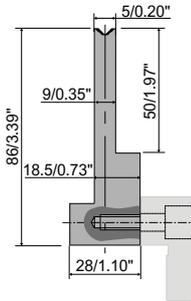


Ziel und Anliegen dieses **Kantlektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

H41.005.0



	L	R	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



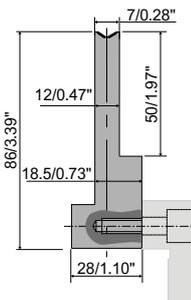
42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

90°
H=86 | V=5 mm
H=3.39 | V=0.20 in

H41.007.0



	L	R	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



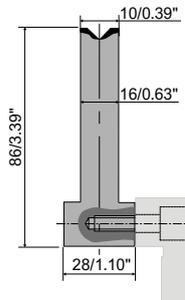
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de
Besuchen Sie unseren [Abschnitt für abdruckfreies Kanten](#) und entdecken Sie zahlreiche nützliche Lösungen, um Reibungs-Markierungen zu vermeiden.



Besuchen Sie den Abschnitt der Typ R3 Matrizen und schauen Sie sich alle Standard Matrizen die mit Hämmerle-Bystronic Abkantpressen kompatibel sind oder fordern Sie den allgemeinen Abkantwerkzeugekatalog an.

H41.010.0

	L	R	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°

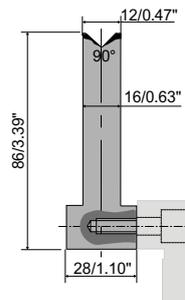
H=86 | V=10 mm

H=3.39 | V=0.39 in



H41.012.0

	L	R	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



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



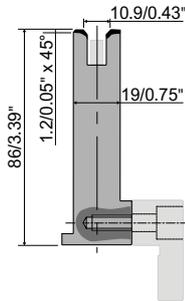
Bending App Rolleri downloaden.

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

H31.010.2



	L	R	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



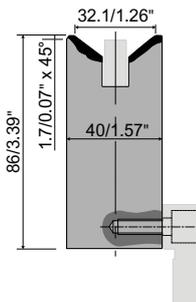
42Cr: 900-1150 N/mm²
550 kN/m max.

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

H31.032.1



	L	R	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



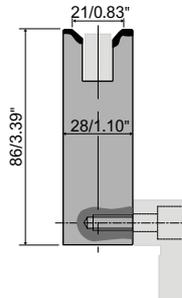
Die **ROLLA-V** Matrizen sind besondere Matrizen, da bei der Rotation der Rotoren, die das Blech während der Verformungsphase begleiten, der Reibungswiderstand verringert wird und die Möglichkeit besteht die Mindestkantenlänge erheblich zu reduzieren.



Besuchen Sie den Abschnitt der Typ R3 Matrizen und schauen Sie sich alle Standard Matrizen die mit Hämmerle-Bystronic Abkantpressen kompatibel sind oder fordern Sie den allgemeinen Abkantwerkzeugekatalog an.

H31.021.0

	L	R	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

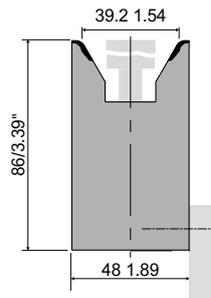


C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

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

H31.040.1

	L	R	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



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

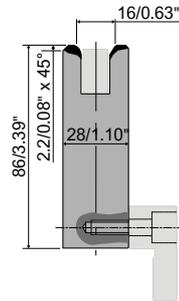


Bending App Rolleri downloaden.

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

H31.016.0

	L	R	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



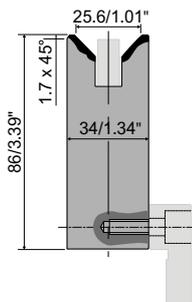
C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

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



H31.024.0

	R	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



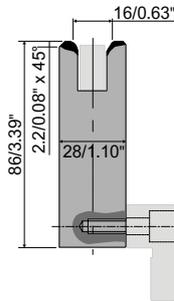
Rolleri **BLACKFIRE** ist eine Werkzeug-Oberflächenbehandlung mit hoher Korrosionsbeständigkeit und speziellem Design. Diese chemische Behandlung löst langfristig das Problem der Oxidation und Rostbildung.



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

H31.016.1

	L	R	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

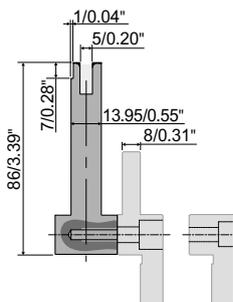


C45: 560-710 N/mm²
250 kN/m max.

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

H31.005.0

	L	R	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



Besuchen Sie den Abschnitt der Typ R3 Matrizen und schauen Sie sich alle Standard Matrizen die mit Hämmerle-Bystronic Abkantpressen kompatibel sind oder fordern Sie den allgemeinen Abkantwerkzeugekatalog an.

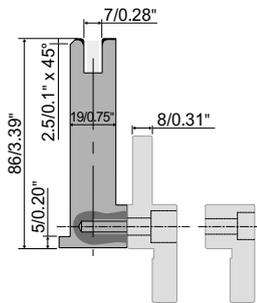


Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

H31.007.0



	L	R	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



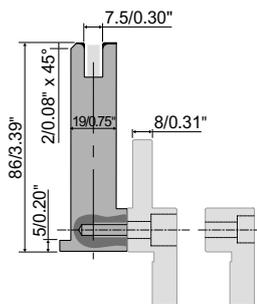
42Cr: 900-1150 N/mm²
500 kN/m max.

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

H31.007.2



	L	R	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



Bending App Rolleri downloaden.

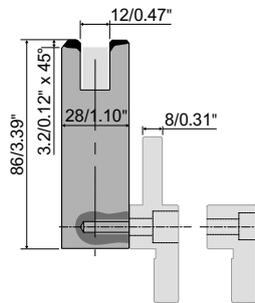
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräfttabelle.



Die **ROLLA-V** Matrizen sind besondere Matrizen, da bei der Rotation der Rotoren, die das Blech während der Verformungsphase begleiten, der Reibungswiderstand verringert wird und die Möglichkeit besteht die Mindestkantenlänge erheblich zu reduzieren.

H31.013.0

	L	R	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



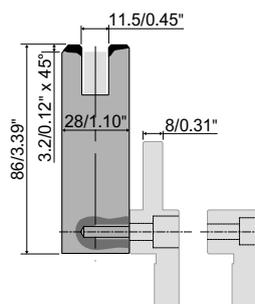
C45: 560-710 N/mm²
500 kN/m max.

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



H31.012.0

	L	R	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



Besuchen Sie den Abschnitt der Typ R3 Matrizen und schauen Sie sich alle Standard Matrizen die mit Hämmerle-Bystronic Abkantpressen kompatibel sind oder fordern Sie den allgemeinen Abkantwerkzeugekatalog an.

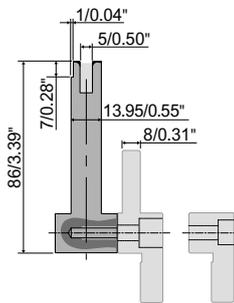


Erstellen Sie Ihr Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

H31.006.0



	L	R	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



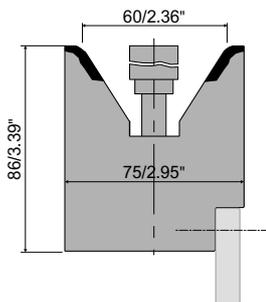
42Cr: 900-1150 N/mm²
350 kN/m max.

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

H31.060.0



	L	R	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



Bending App Rolleri downloaden.

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



Die **ROLLA-V** Matrizen sind besondere Matrizen, da bei der Rotation der Rotoren, die das Blech während der Verformungsphase begleiten, der Reibungswiderstand verringert wird und die Möglichkeit besteht die Mindestkantenlänge erheblich zu reduzieren.

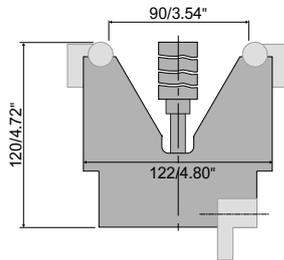
H31.090.01.01

	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



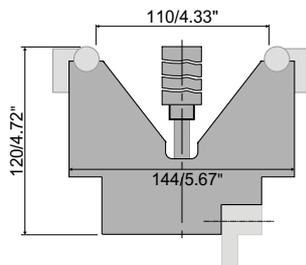
H31.110.01.01

	mm	in	kg
H31.110.01.01	100	3.94	8.83

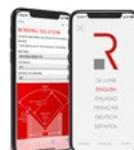


C45: 560-710 N/mm²
1500 kN/m max.

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



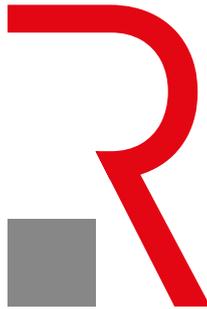
Ziel und Anliegen dieses **Kantelektionen Handbuchs** ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.



Bending App Rolleri downloaden.

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





Deutsche Ausgabe 1.0 | 2020

Rolleri Deutschland GmbH

Fritz-Volbach-Straße 2a-c
51688 · Wipperfürth · Germany
(DE) 800 7655374
(A) (CH) +39 0523 870905

www.rolleri.de

sales@rolleri.de



linkedin



facebook



instagram



twitter



youtube



vimeo