

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE- IRON WORKER

LASER VERSCHLEIßTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

WERKZEUGE TYP R9
GASPARINI





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

R9 ABKANTWERKZEUGE

8-OBERWERKZEUGE: ERLÄUTERUNGEN

9-RADIENHALTER

10-RADIENWERKZEUGE

12-OBERWERKZEUGE

13-ADAPTER

14-MATRIZEN: ERLÄUTERUNGEN

A

AD14 13

AW14 13

G

GASP30.60.11.5 10

GASP30.60.16 10

GASP30.60.20 11

GASP30.60.32 11

GASP35.40.40 11

GASP40.60.03 10

GASP55.40.60 11

GASP200.26.R3-30 12

GASP200.26.R6-30 12

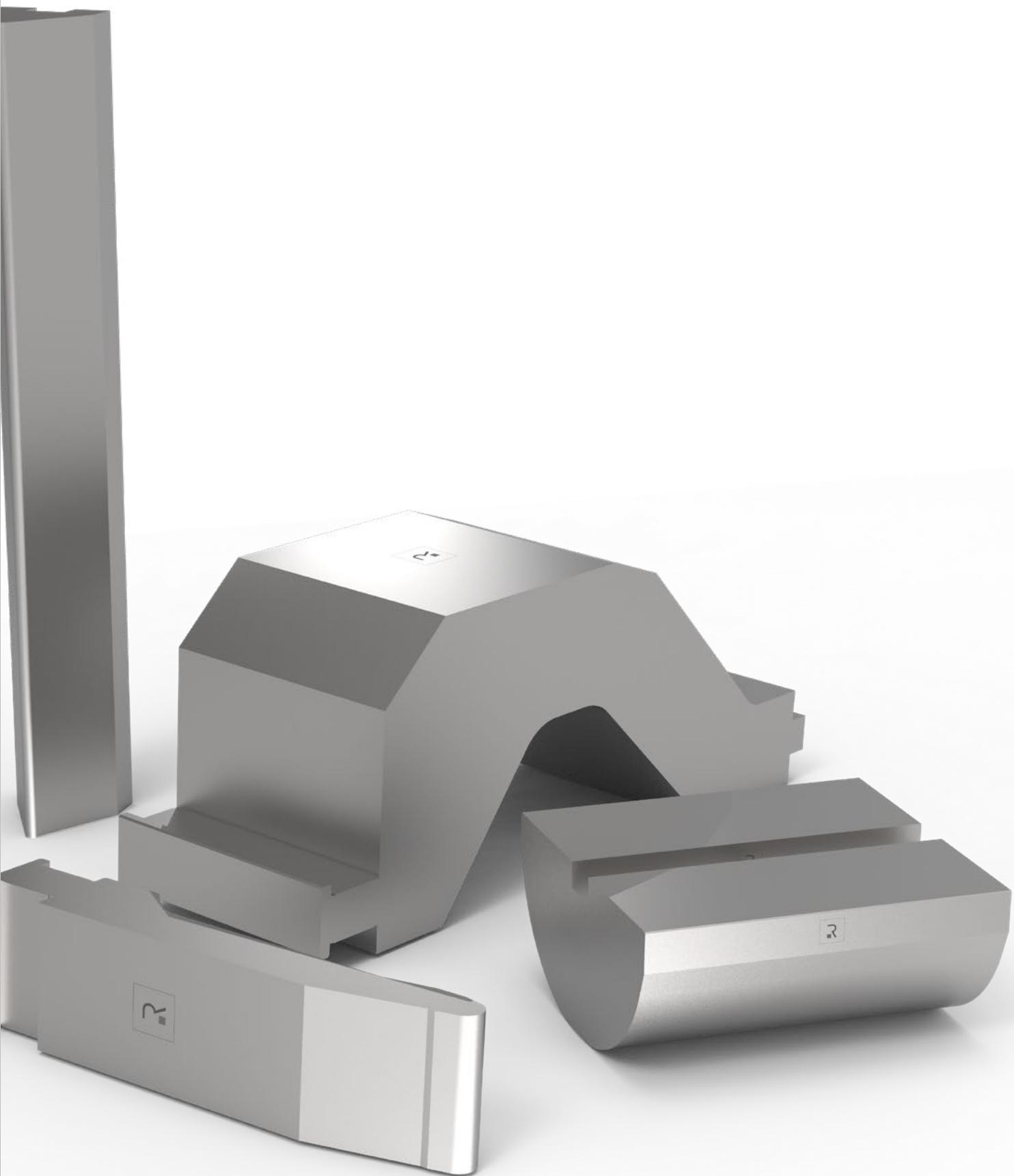
GASP200.70.R3-30 12

GASP293-16 9

R9 ABKANT- WERKZEUGE

Gasparini

Die Werkzeug-Artikelnummern sind nach Winkel sortiert



WERKZEUGLÄNGEN STANDARD

OBERWERKZEUGE

525 mm | 20.67"

RADIENHALTER

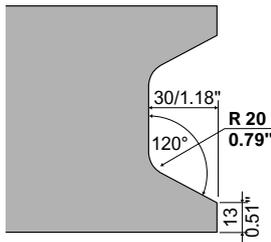
522 mm | 20.55"

RADIENWERKZEUGE

525 mm | 20.67"

HORNSTÜCKE

Für jede Artikelnummer wird das entsprechende Standard Hornstück angegeben. Die anderen Hornstücke sind je nach Werkzeug-Serie auf Anfrage erhältlich - Machbarkeit prüfen unter sales@rolleri.de



SEKTIONIERUNGEN

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

◀ = linkes Hornstück ▶ = rechtes Hornstück

F: 495 mm-19.48"

mm: 25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 100 - 170

In: 0.98 - 1.18 - 1.37 - 1.57 - 1.77 - 1.97 - 3.94 - 9.84



F: 500 mm-19.68"

mm: 100 - 300 - 100

In: 3.94-11.81-3.94



F: 563 mm - 22.17"

mm: 42-47-52-57-62-67-72-77-87

In: 1.65-1.85-2.04-2.24-2.44-2.64-2.83-3.03-3.42



F: 491 mm - 19.33"

mm: 97-297-97

In: 3.82-11.69-3.82



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

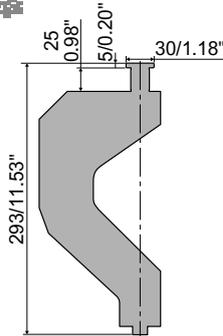


Rolleri **FREEZINC** ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt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

GASP293-16

522 mm	20.55"	83 kg	
563 mm	22.17"	89.5 kg	F
491 mm	19.33"	78 kg	F

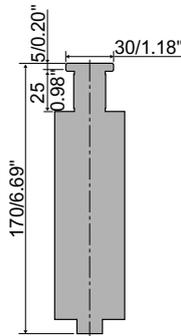
C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



GASP170-16

522 mm	20.55"	24 kg	
563 mm	22.17"	4.5 kg	F
491 mm	19.33"	4.5 kg	F

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.



F: 563 mm - 22.17"

mm: 42-57-52-57-62-67-72-77-87

In: 1.65-1.85-2.04-2.24-2.44-2.64-2.83-3.03-3.42



F: 491 mm - 19.33"

mm: 97-297-97

In: 3.82-11.69-3.82



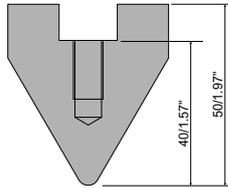
GASP40.60.03



525 mm	20.67"	4.7 kg	
590 mm	23.23"	5.3 kg	FX
500 mm	19.68"	4.5 kg	F

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

60°
R=3.0 mm
R=0.118 in



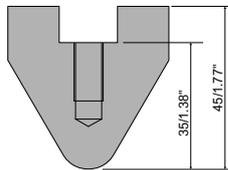
GASP35.60.08



525 mm	20.67"	4.7 kg	
590 mm	23.23"	5.3 kg	FX
500 mm	19.68"	4.5 kg	F

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

60°
R=8.0 mm
R=0.315 in



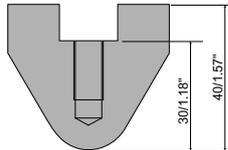
GASP30.60.11.5



525 mm	20.67"	4.2 kg	
590 mm	23.23"	4.7 kg	FX
500 mm	19.68"	4 kg	F

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

60°
R=11.5 mm
R=0.453 in



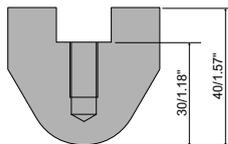
GASP30.60.16



525 mm	20.67"	4.7 kg	
590 mm	23.23"	5.3 kg	FX
500 mm	19.68"	4.5 kg	F

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

60°
R=16 mm
R=0.630 in



FX: 590 mm - 23.23"
mm: 45-50-55-60-65-70-75-80- 90
In: 1.77-1.97-2.16-2.36-2.56-2.75-2.95-3.15-3.54

F: 500 mm - 19.68"
mm: 100-300-100
In: 3.94-11.81-3.94



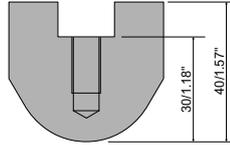
GASP30.60.20



525 mm 20.67" 5 kg
 590 mm 23.23" 5.6 kg FX
 500 mm 19.68" 4.3 kg F

C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

60°
 R=20 mm
 R=0.787 in



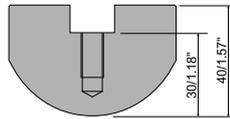
GASP30.60.32



525 mm 20.67" 7 kg
 590 mm 23.23" 7.8 kg FX
 500 mm 19.68" 6.7 kg F

C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

60°
 R=32 mm
 R=1.26 in



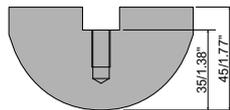
GASP35.40.40



525 mm 20.67" 10.5 kg
 590 mm 23.23" 11.8 kg FX
 500 mm 19.68" 10 kg F

C45: 560-710 N/mm²
 1000 kN/m max.

40°
 R=40 mm
 R=1.57 in



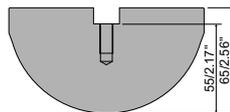
GASP55.40.60



525 mm 20.67" 24.7 kg
 590 mm 23.23" 27.4 kg FX
 500 mm 19.68" 23.2 kg F

C45: 560-710 N/mm²
 1800 kN/m max.

40°
 R=60 mm
 R=2.36 in



FX: 590 mm - 23.23"
 mm: 45-50-55-60-65-70-75-80- 90
 In: 1.77-1.97-2.16-2.36-2.56-2.75-2.95-3.15-3.54

F: 500 mm - 19.68"
 mm: 100-300-100
 In: 3.94-11.81-3.94

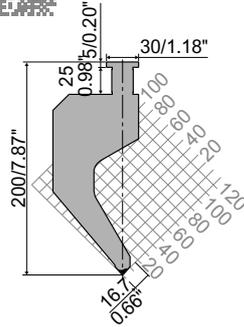


GASP200.70.R3-30

525 mm	20.67"	31.8 kg	
495 mm	19.49"	30 kg	F
500 mm	19.68"	30.3 kg	F

42Cr: 900-1150 N/mm²
1000 kN/m max.

70°
H=200 | R=3.0 mm
H=7.87 | R=0.118 in

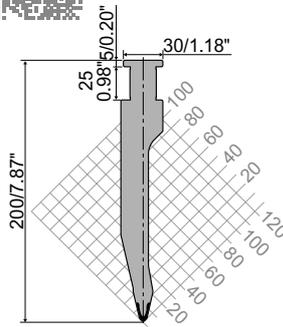


GASP200.26.R3-30

525 mm	20.67"	16.9 kg	
495 mm	19.48"	10.6 kg	F
500 mm	19.68"	10.7 kg	F

42Cr: 900-1150 N/mm²
1300 kN/m max.

26°
H=200 | R=3.0 mm
H=7.87 | R=0.118 in

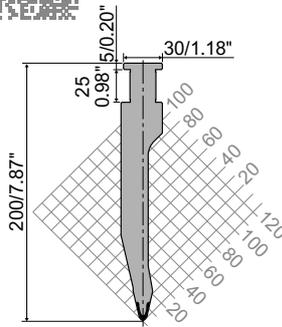


GASP200.26.R6-30

525 mm	20.67"	16.9 kg	
590 mm	23.23"	10.6 kg	FX
500 mm	19.68"	10.7 kg	F

42Cr: 900-1150 N/mm²
1300 kN/m max.

26°
H=200 | R=6.0 mm
H=7.87 | R=0.236 in



F: 495 mm-19.48"

mm: 25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 100 - 170

In: 0.98 - 1.18 - 1.37 - 1.57 - 1.77 - 1.97 - 3.94 - 9.84



F: 500 mm-19.68"

mm: 100 - 300 - 100

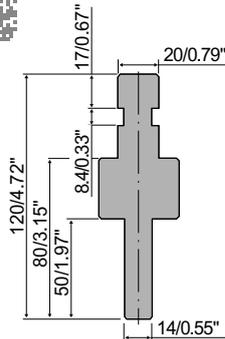
In: 3.94-11.81-3.94



AD14

150 mm 5.90" 3.2 kg

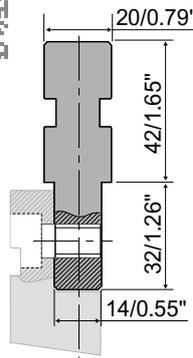
R9 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.W=82 | H=120 mm
W= 3.23 | H=4.72 in

AW14

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

R9 → R1

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

Die oberen Adapter haben die Besonderheit, maßlich sehr präzise zu sein und eine geringe Höhe zu haben.

Ihr Zweck ist es direkt am oberen Pressenbalken der Abkantpresse montiert zu werden. Nach der Befestigung können Werkzeuge mit unterschiedlichen Aufnahmen als ursprünglich montiert werden.

Das stellt eine sehr günstige Lösung für die Verbraucher dar, da es auf diese Art und Weise sehr einfach ist, eine Abkantpresse mit einem Retrofitting (Nachrüstvorgang) zu betätigen:

Eine spezielle Aufnahme wird zum Standard, was bedeutet, dass alle im Katalog vorhandenen Werkzeuge entsprechend eingesetzt werden können. Dadurch werden Kosten und Zeiten reduziert.

Die Messgenauigkeit muss innerhalb eines gleichen Toleranzbereichs von +/- 0,01 mm liegen; Dadurch wird die theoretische Biegeachse zugunsten der Abstände zwischen dem Anschlag des hinteren Teils der Abkantpresse und dem Mittelpunkt der Matrize gewährleistet.

In Bezug auf die Abmessungen haben wir die Höhen gering gehalten, um die Einbauhöhe der Abkantpresse nicht zu beschränken.

Mittels AW-Adapter sind die Standard-Oberwerkzeuge Roller Typ R1, auch auf allen anderen Abkantpressen mit anderen Aufnahmen

einsetzbar.

In diesem Fall wird auf das Standard-Oberwerkzeug eine Keilleiste aufgebracht, die genau dem der Abkantpresse entspricht. Die AW-Aufnahme ist so lang wie das Werkzeug und kann auch mit der Standard-Sektionierung geliefert werden. Technisch wird eine Durchbohrung mit einer zugefügten Senkbohrung an der Oberwerkzeug Aufnahme angebracht, um den Schraubenkopf aufzunehmen, während sich auf der Keilleiste Gewindebohrungen befinden, so dass bei der Montage ein Einzelkörper entsteht, der in seiner Höhe zusammengebaut und kontrolliert wird.

Im CNC der Abkantpresse geben wir entweder die Gesamthöhenquoten ein oder laden unseren dafür erstellten DXF inklusive aller Arbeitsquoten und sämtlicher Abmessungen für die Biegesimulationen auf. Auch dieses System bietet die Möglichkeit eine sehr breite Produktpalette von Standardwerkzeugen des Kapitels Roller R1 für die Durchführung von besonderen Abkantungen zu verwenden, die den Einsatz von speziellen Vorrichtungen erfordern würden.



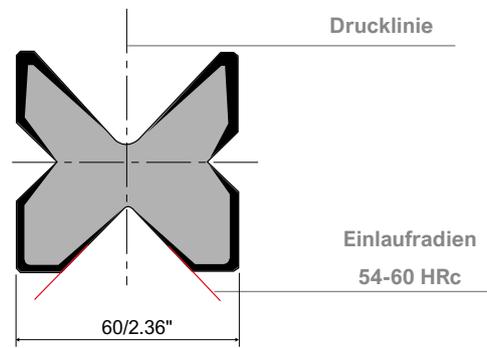
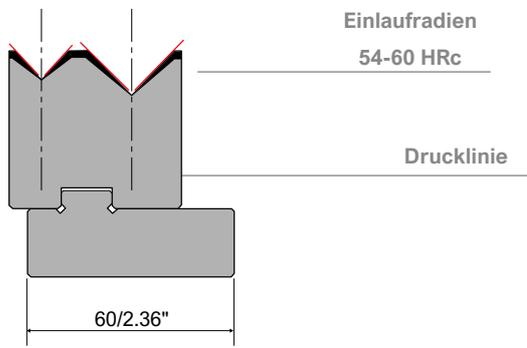
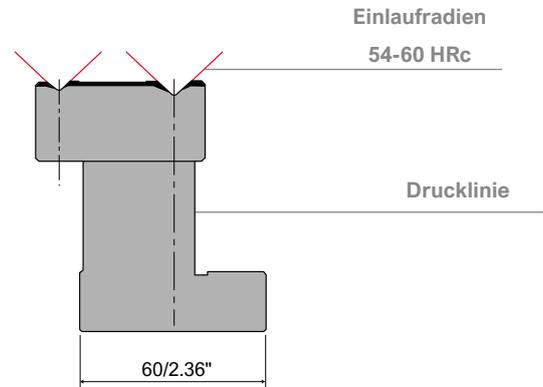
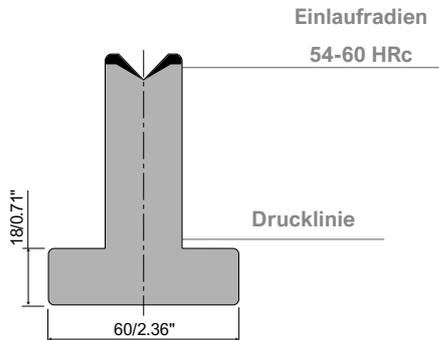
Downloaden Sie den Abkantwerkzeugkatalog Typ R1 herunter oder fordern Sie ihn an unter www.rolleri.de/kataloge



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.

AUFNAHME

Alle Matrizen Typ R1 sind standardmäßig mit einer 60-90-120 mm 2.36"-3.54"-4.72" Aufnahme versehen.



WERKZEUGLÄNGEN STANDARD

	Serie TOP	Serie CLASSIC	Serie A	Serie AFH
525 mm 20.67"	●			
415 mm 16.34"		●	●	●
835 mm 32.87"		●	●	●
900 mm 35.43"		○	○	

○ Nur für einige Modelle erhältlich



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

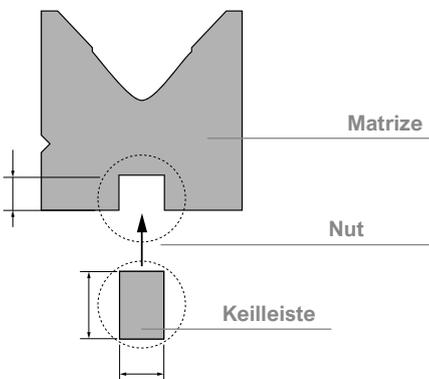


Rolleri **FREEZINC** ist eine Oberflächenbehandlung zur Entfernung metallischer Rückstände auf Werkzeugen beim Kanten von galvanisierten Blechen oder anderen Blechen, die dazu neigen Rückstände zu hinterlassen. Die Werkzeuge sind durch diese Veredelung vor Oxidation geschützt und müssen nicht gereinigt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

MODIFIKATION: KEILLEISTE

Für die Montage der Rolleri Matrizen Typ R1 auf Abkantpressen mit anderen Aufnahmen, wird eine 10 mm 0.39" Nut eingefräst und eine vollständig geschliffene Keilleiste eingesetzt.

Keilleiste (W x H)		System
13 x 30 mm 0.51" x 1.18"	R2 R3	Bystronic-Beyeler, Safan, Trumpf,...
55 x 55 mm 2.16" x 2.16"	RX	EHT
12.7 x 29 mm 0.5" x 1.14"	R4	LVD
35 x 55 mm 1.37" x 2.16"	RX	Weinbrenner



SEKTIONIERUNGEN

Auf Anfrage sind auch die benutzerdefinierte Sektionierungen erhältlich. Schreiben Sie an sales@rolleri.de, um mehr über Preise und Verfügbarkeit zu erfahren.

FC: 495 mm - 19.48"
 mm: 25-30-35-40-45-50-100-170
 in: 0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.97-3.94-9.84



F: 805 mm - 31.69"
 mm: 200-50-40-20-15-10
 in: 7.87-1.96-1.57-0.78-0.59-0.39



FX: 795 mm - 31.29"
 mm: 100-250-20-25-30-35-40-45-50 -200
 in: 3.94-9.84-0.78-0.98-1.18-1.37-1.57-1.77-1.96-7.87



FC (serie A): 835 mm - 32.87"
 mm: 10-15-20-40-50-100-200-400
 in: 0.39-0.59-0.78-1.57-1.96" -7.87-15.75



F: 800 mm - 21.49"
 mm: 100-300-150-50-40-20-15-10-100
 in: 3.94-11.81-5.90-1.96-1.57-0.79-0.59-0-59-0.39-3.94



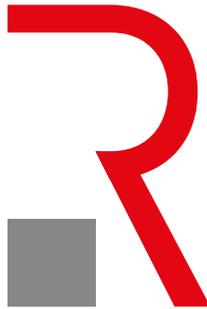
! Downloaden Sie den Abkantwerkzeugkatalog Typ R1 herunter oder fordern Sie ihn an unter www.rolleri.de/kataloge



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



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.



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

in

linkedin

f

facebook



instagram



twitter

**You
Tube**

youtube



vimeo