

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE- IRON WORKER

LASER VERSCHLEIßTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

ROLLERI TECH

Dienstleistungen und Spezifikationen





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 Rollerli downloaden.

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



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.



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 Rollerli-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, Orianse, 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 Laserver-
schleißteile:

Eine der vollständigsten auf dem Markt

ROLLERI TECH

Auf den folgenden Seiten finden Sie Profil-Beispiele, die von RollerI studiert und entwickelt wurden, um selbst die komplexesten Geometrien zu lösen.

Jedes Profil entspricht der neuen Nomenklatur "F", F1, F2 bis zu den letzten Studien, die weit über 100 liegen. Dies soll ein neuer Ansatz für die technische Lösung sein: Für jedes "F"-Profil bietet RollerI mindestens 5 methodisch geeignete Lösungen an, um das Profil durch überarbeitete Studien und Kantsequenzen zu kanten.

Berücksichtigt werden das Blechprofil, die Anzahl der zu kantenden Profile und die Merkmale der eingesetzten Abkantpresse: Länge, Einbauhöhe, Hub, Presskraft und Aufnahmen. Mit diesen Angaben wird die bestgeeignetste Studie erstellt, in der gemeinsam mit dem Kunden die beste Lösung für den Return on Investment (Investitionsrendite) bewertet wird.

Jeder Vorschlag enthält ein Beispiel die durch eine Zeichnung mit allen Biegesequenzen dargestellt wird.

Bei den kürzeren Teilen wird immer die Möglichkeit in Betracht gezogen in Arbeitsstationen zu arbeiten, um die Bearbeitungszeiten durch eine einmalige Ausrüstung von Abkantpressen zu verkürzen.

Bei längeren Profilen hingegen wird die Umrüstung auf ein Minimum reduziert, wobei stets große Aufmerksamkeit auf die Sicherheit der Betreiber gelegt wird. Dank dieser Ansätze ist es möglich, eine Studie mit Standardwerkzeugen, modifizierten Standardwerkzeugen und mit mehrfach kantigen Sonderwerkzeugen auf Zeichnung oder der Kombination der 3 Möglichkeiten auszuwerten.

Für einige Anwendungen produziert RollerI das Musterwerkzeug mit der Abteilung für Drahterodierung oder sendet für bestimmte Werkzeuge die Datei über den CAD an die neuen 3D-Druckmaschinen, damit der Prototyp in wenigen Stunden hergestellt werden kann, und umgehend mit den Biegetests begonnen werden kann.

RollerIs Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.

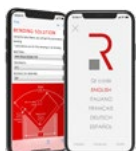
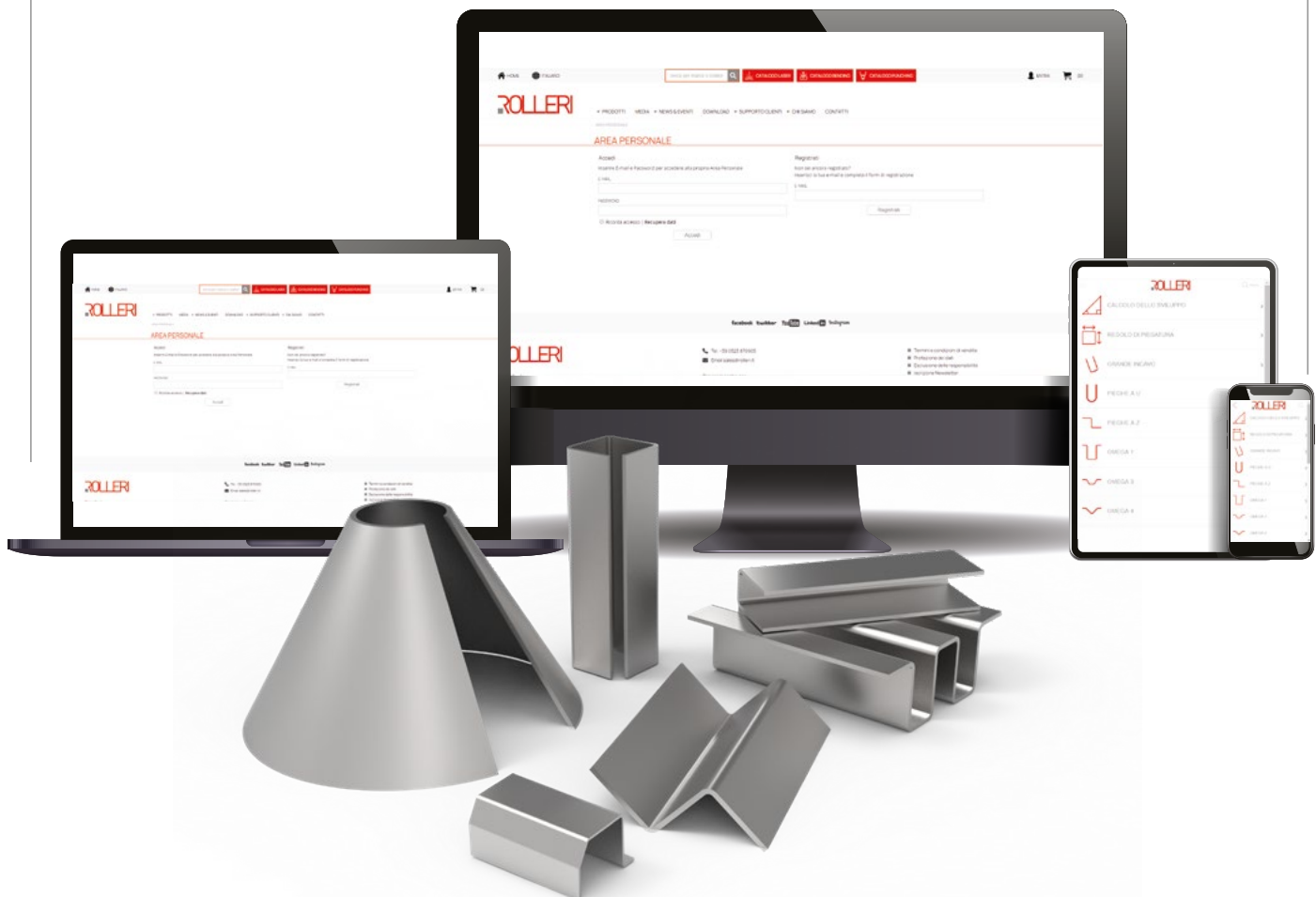
REGISTRIEREN SIE SICH AUF DER WEBSEITE **WWW.ROLLERI.DE** - DURCH EINLOGGEN IM RESERVIERTEN BEREICH KÖNNEN SIE DIE INSTRUMENTE FÜR DIE BLECHVERARBEITUNG VERWENDEN.

BLEIBEN SIE IMMER ÜBER NEUHEITEN UND PROMOTIONEN AUF DEM LAUFENDEN.

ALLE ROLLERI-TECH-DIENSTLEISTUNGEN DIREKT ONLINE AUFRUFEN.

DIE NEUE **ROLLERI-BENDING-APP** BEINHÄLTET NÜTZLICHE INSTRUMENTE ZUR BERECHNUNG DER BLECHENTWICKLUNG (UND DIE BIEGEKRAFTTABELLE.) SIE FINDEN PRESSKRAFTTABELLEN/Presskraftschieblehre/ FÜR VIELE PROFILE, WIE:

- REHFUßSTEMPEL
- Z-PROFILE
- U-PROFILE
- OMEGA PROFILE 1
- OMEGA PROFILE 3
- OMEGA PROFILE 4
- ROLLA-V
- ROLLEN PROFILE (SCHANIER)
- Z-PROFILE (Zum Kanten von sehr kleinen Z-Profilen mit stärkeren Materialdicken)
- PRESSKRAFT ZUDRÜCKKANTE
- BIEGERADIUS

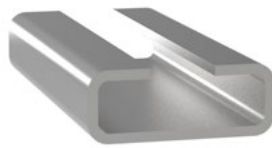


Bending App Rolleri downloaden.

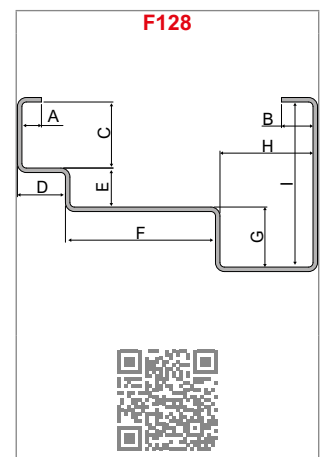
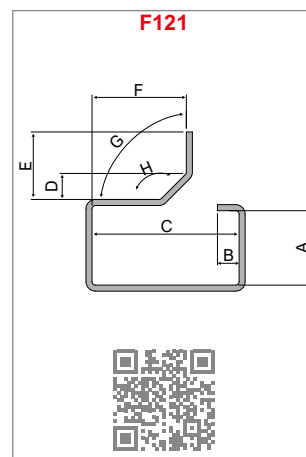
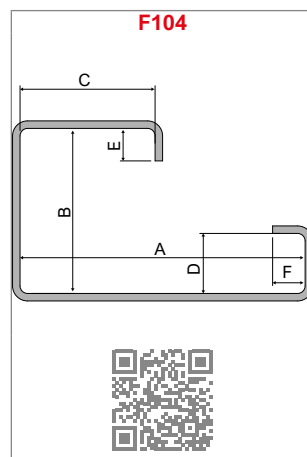
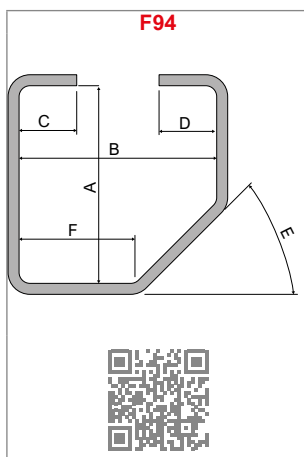
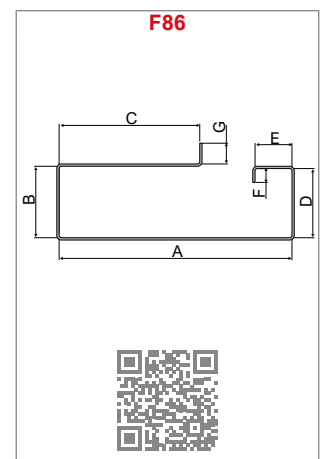
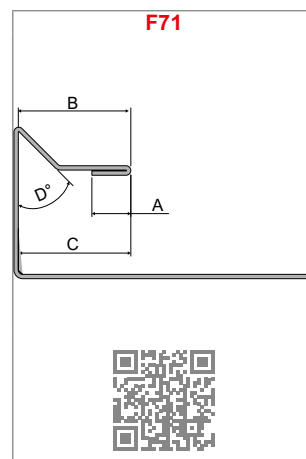
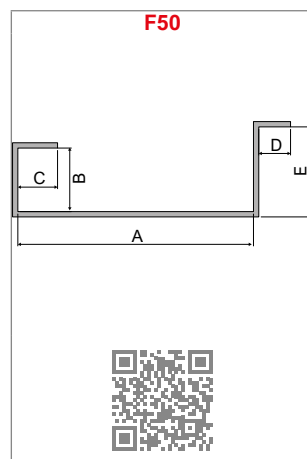
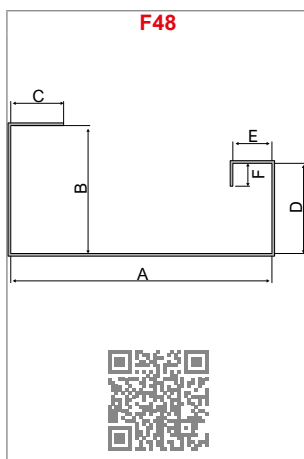
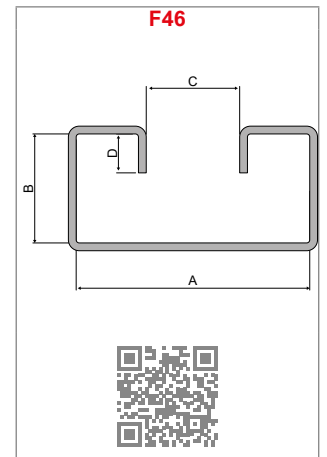
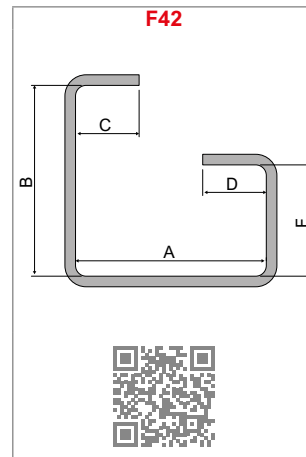
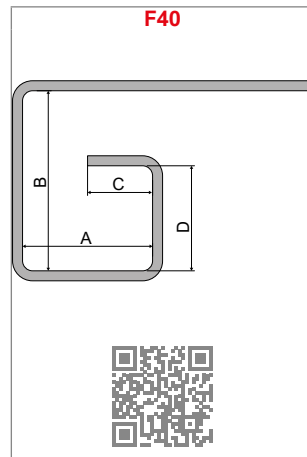
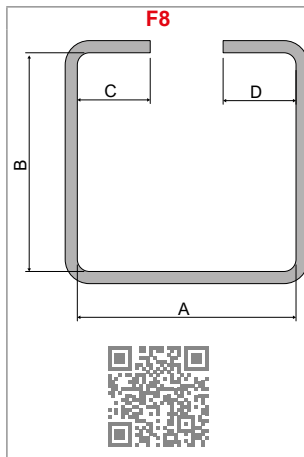
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekrafttabelle.



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "C"



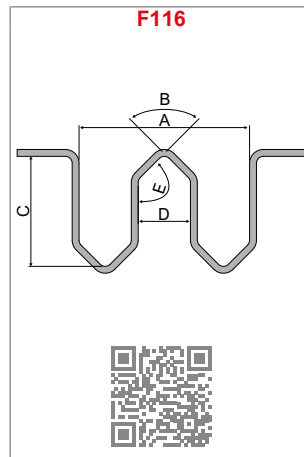
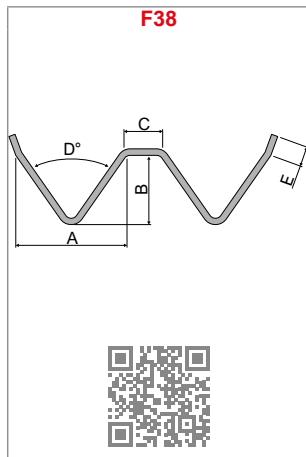
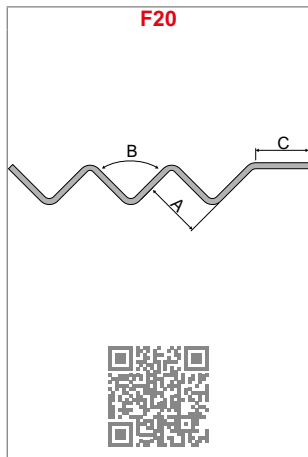
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



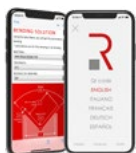
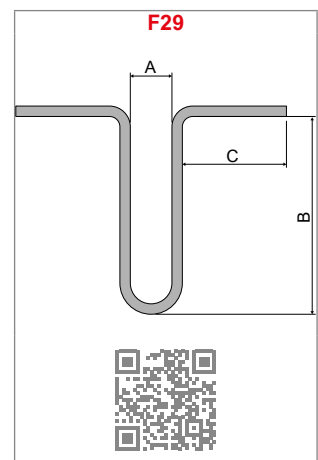
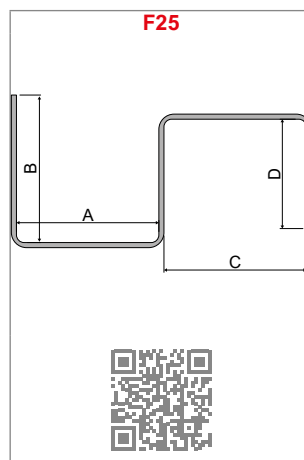
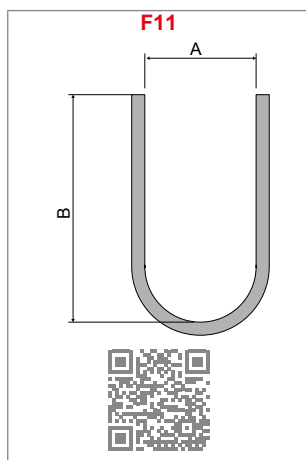
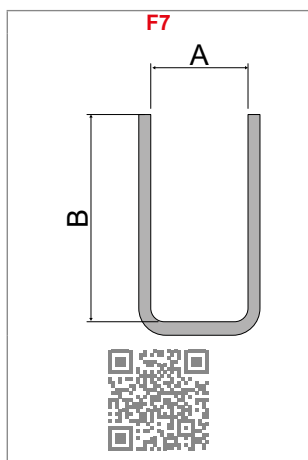
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "W"



Profile Typ "U"

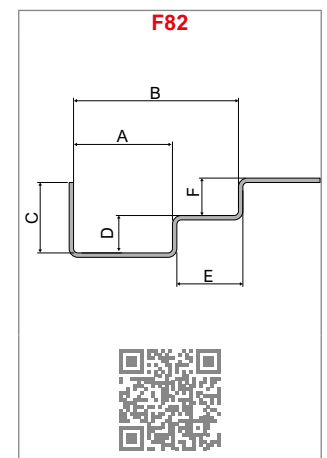
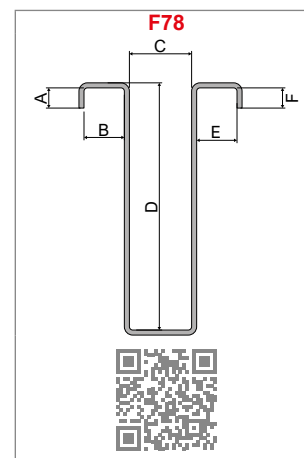
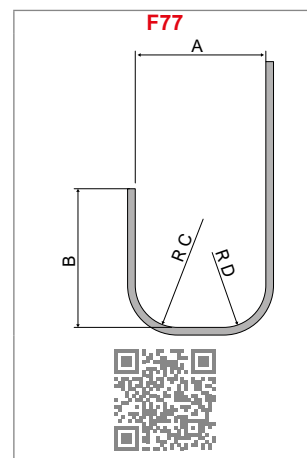
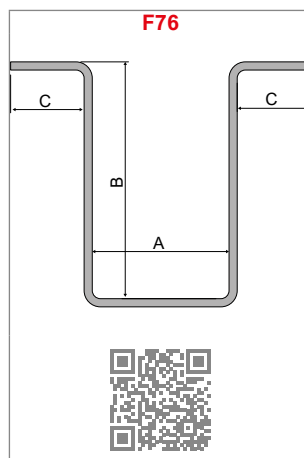
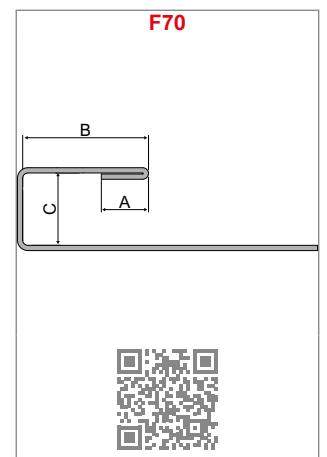
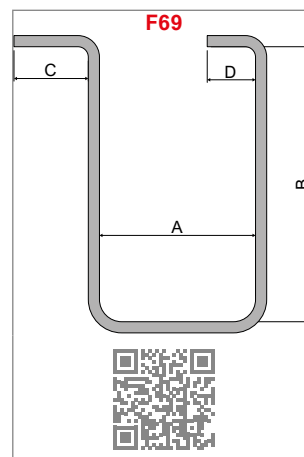
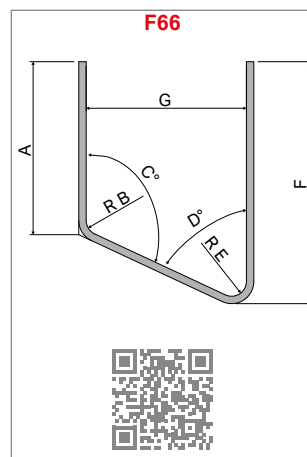
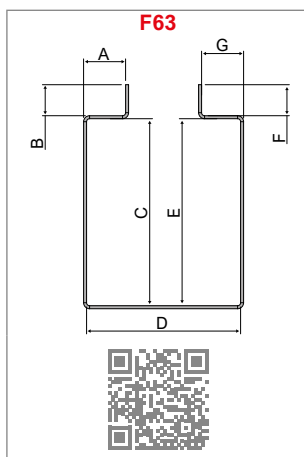
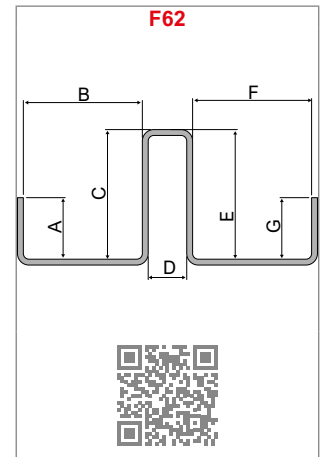
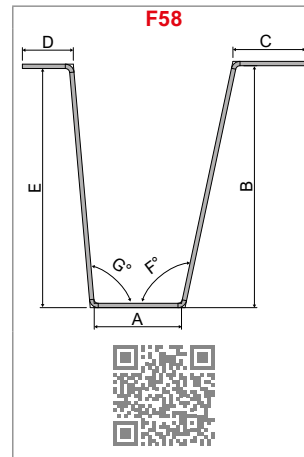
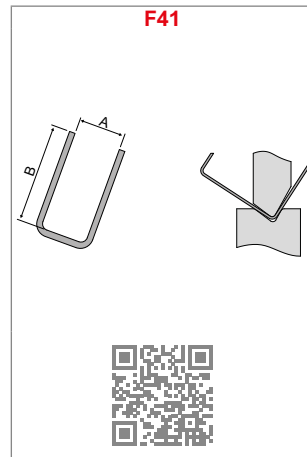
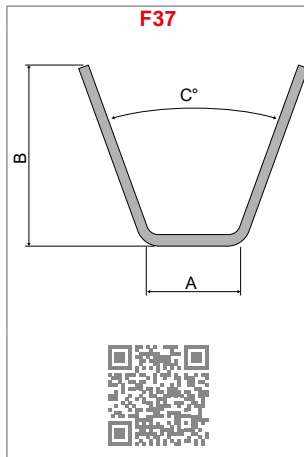


Bending App Rolleri downloaden.

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



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



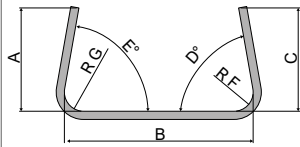
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



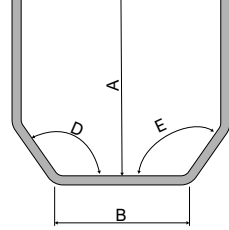
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



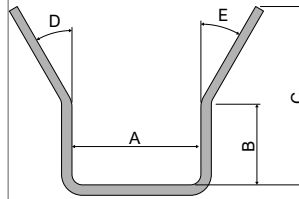
F89



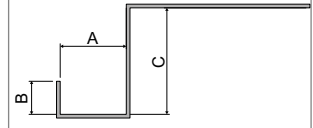
F91



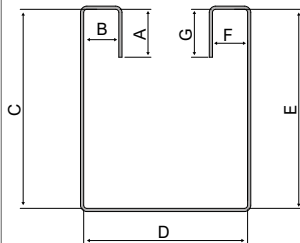
F92



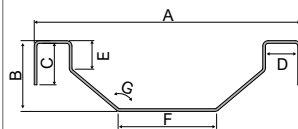
F97



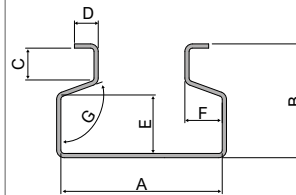
F106



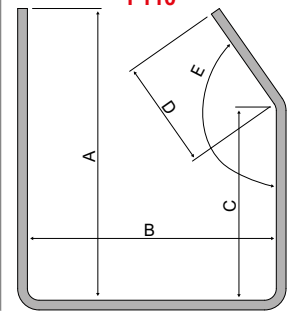
F108



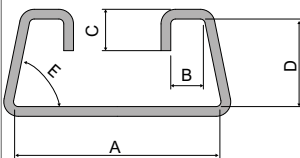
F109



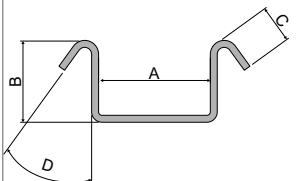
F110



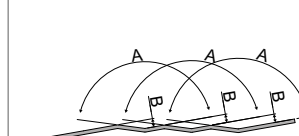
F111



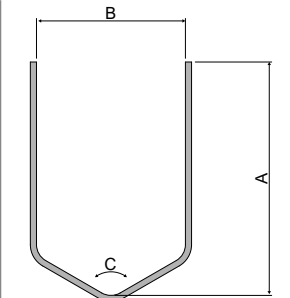
F112



F119



F120

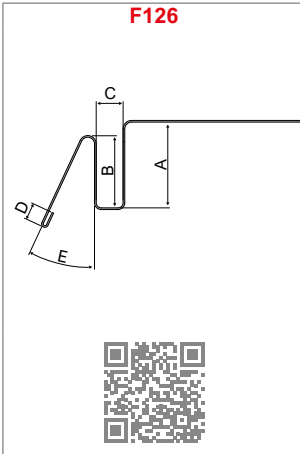


Folgen Sie unserem offiziellen ROLLERI Kanal auf Youtube! www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website an www.rolleri.de/media

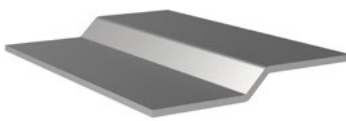
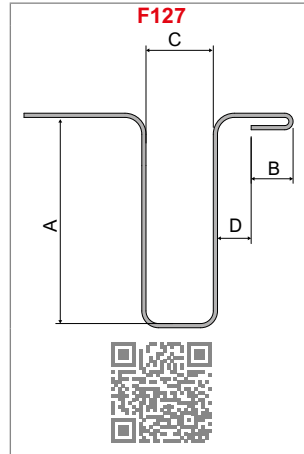


Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.

F126



F127

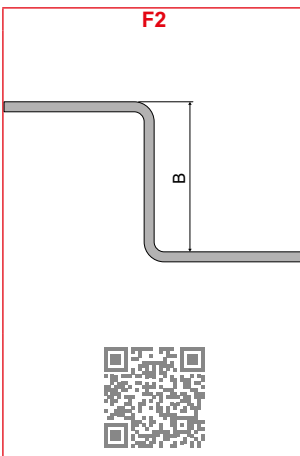


Profile Typ "ZETT"

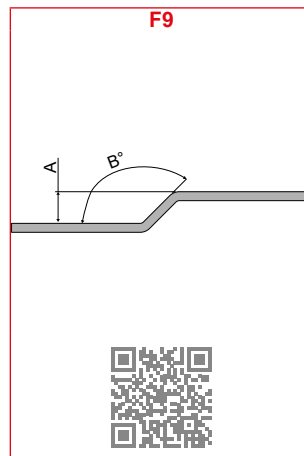


(F2-F9-F15-F93-F102)
Z-Profil (Offset-Kantung)
zum kanten von sehr kleinen
Z Profilen mit dickeren
Materialdicken

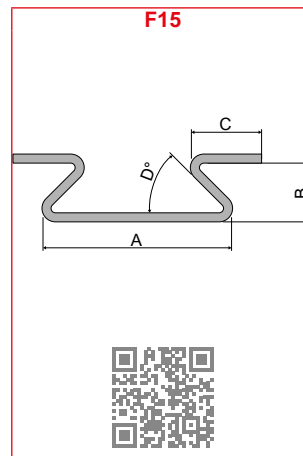
F2



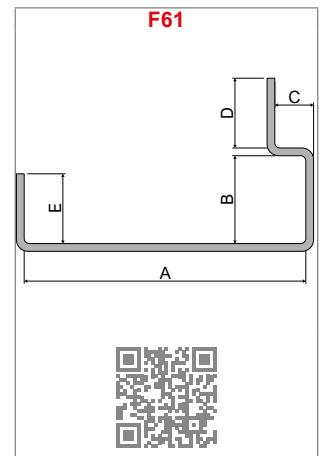
F9



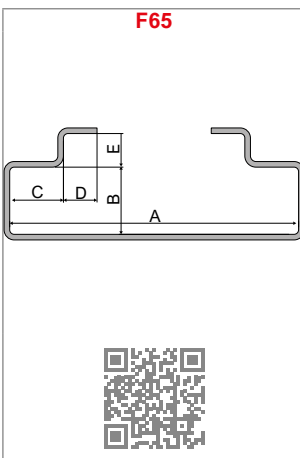
F15



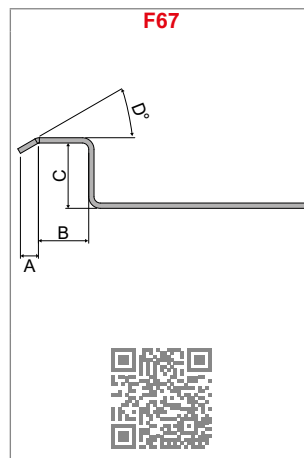
F61



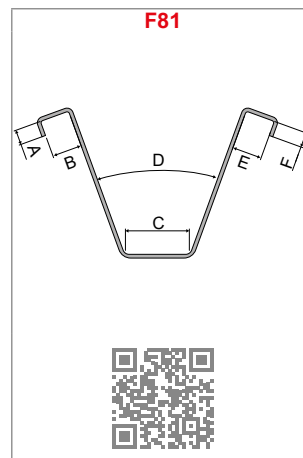
F65



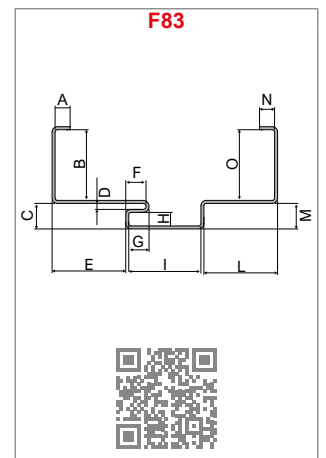
F67



F81



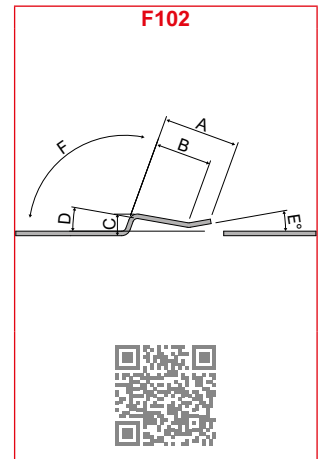
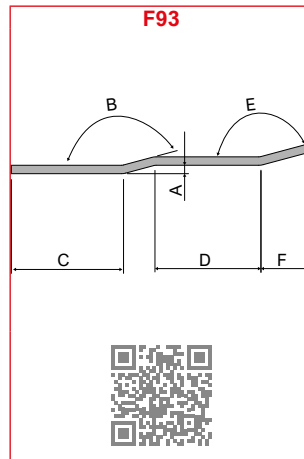
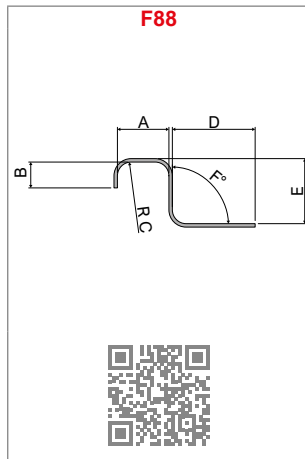
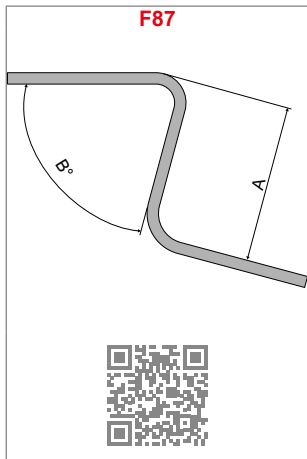
F83



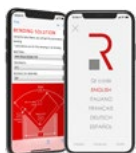
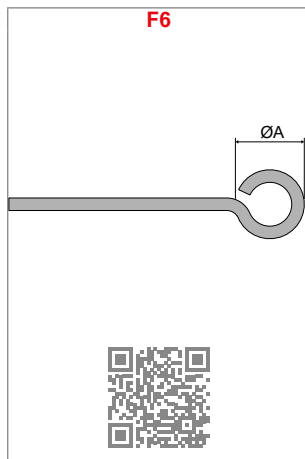
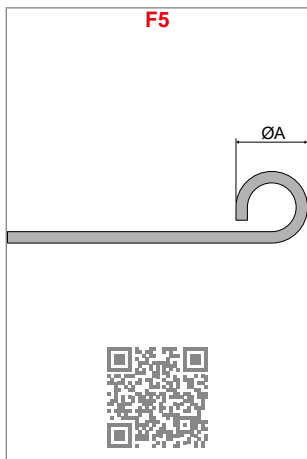
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "ROLLEN PROFILE"



Bending App Rolleri downloaden.

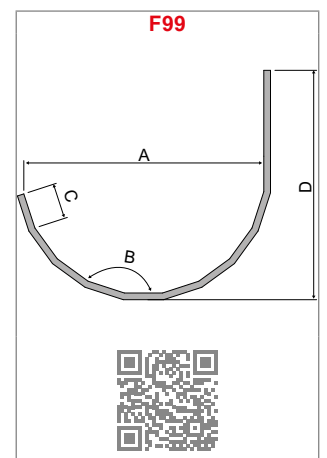
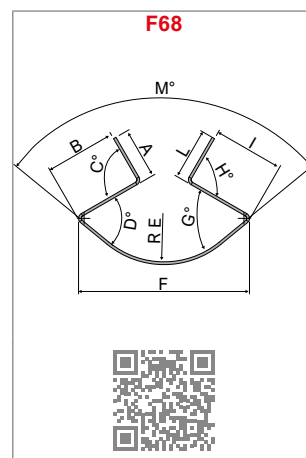
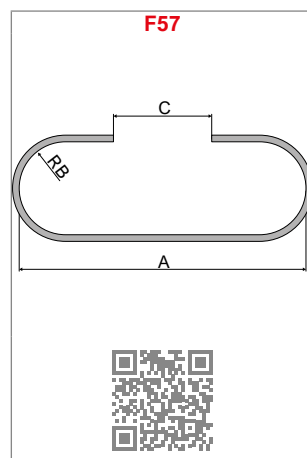
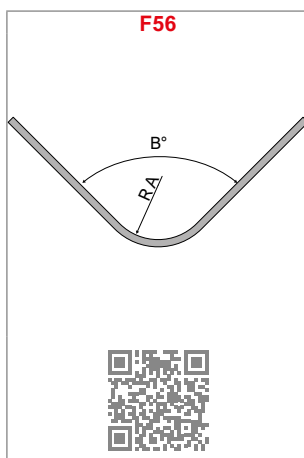
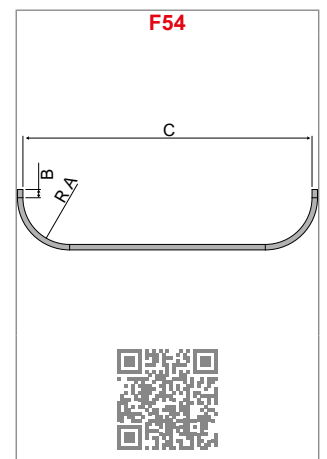
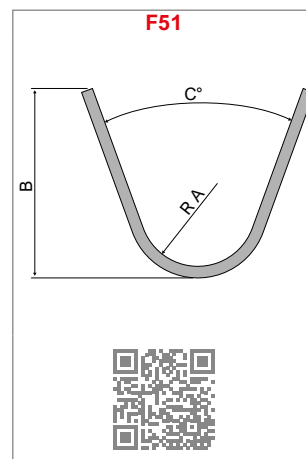
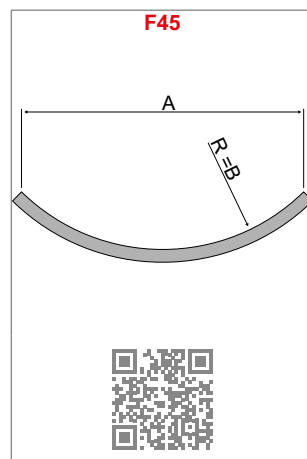
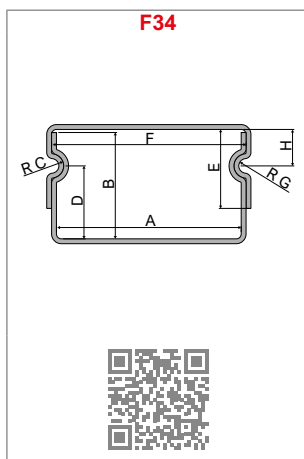
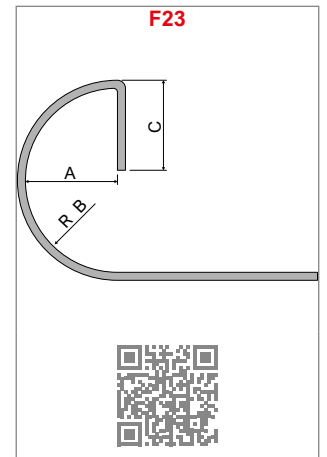
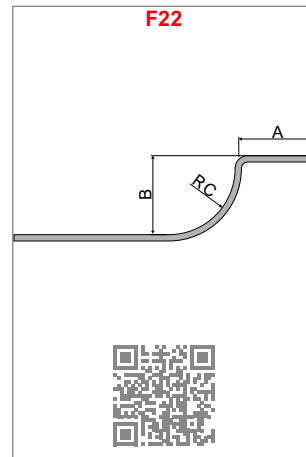
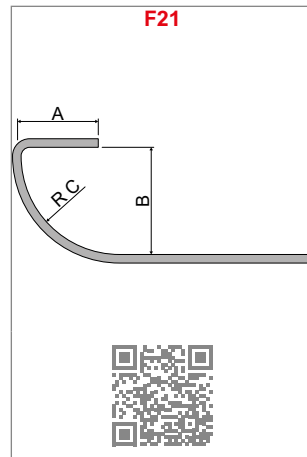
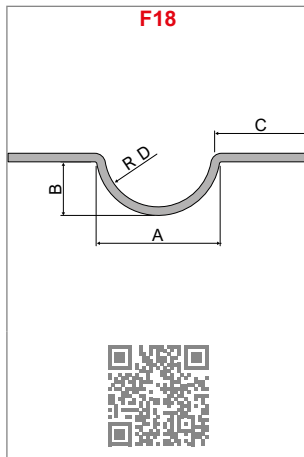
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "Radienbiegung"

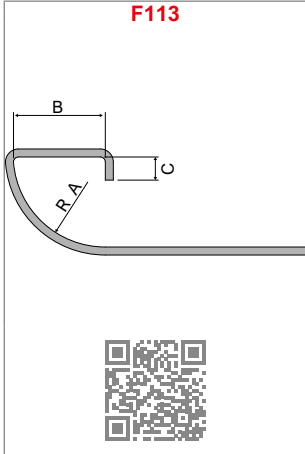


Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



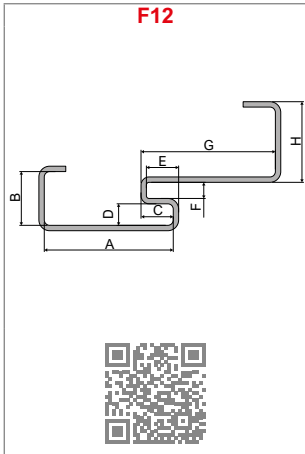
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.

F113

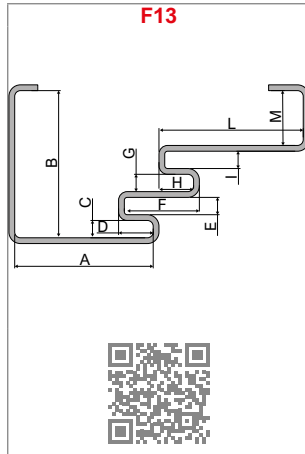


Profile Typ "TÜR"

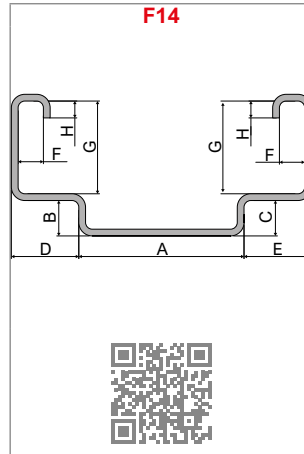
F12



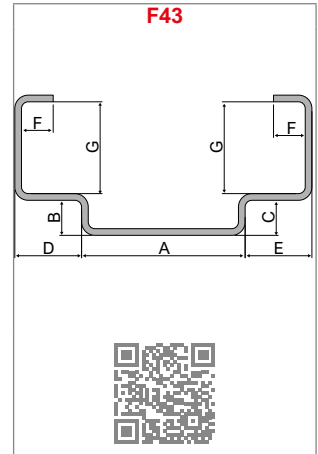
F13



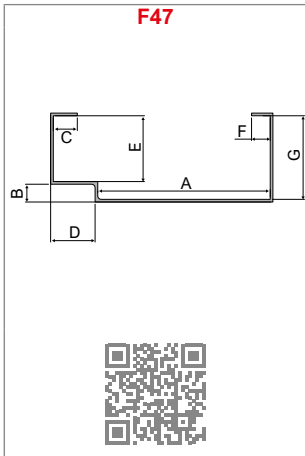
F14



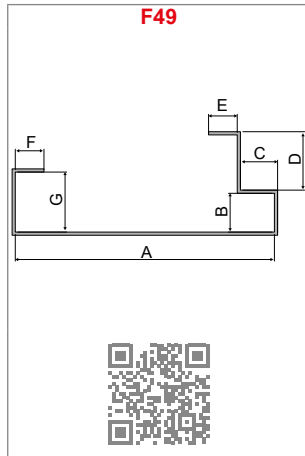
F43



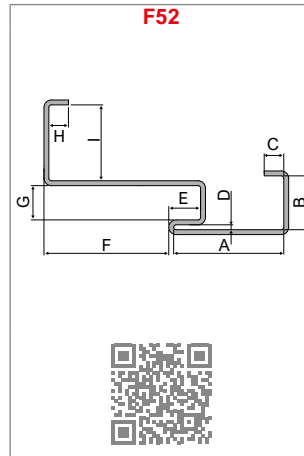
F47



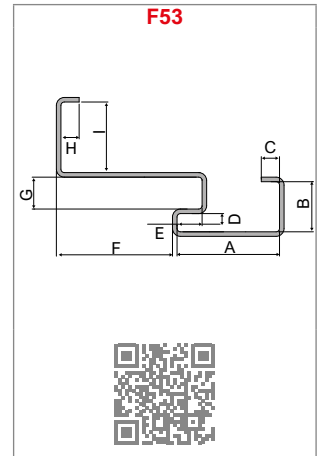
F49



F52



F53

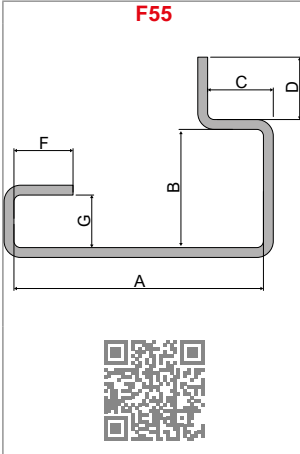


Folgen Sie unserem offiziellen ROLLERI Kanal auf Youtube! www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website an www.rolleri.de/media

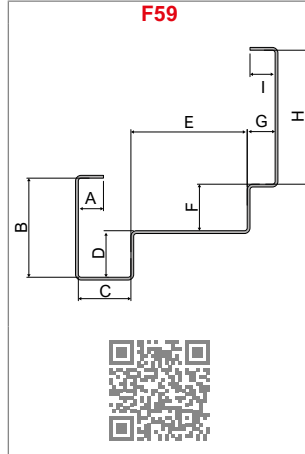


Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.

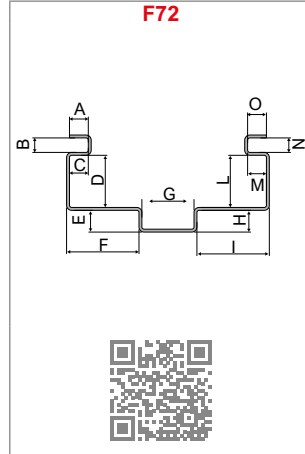
F55



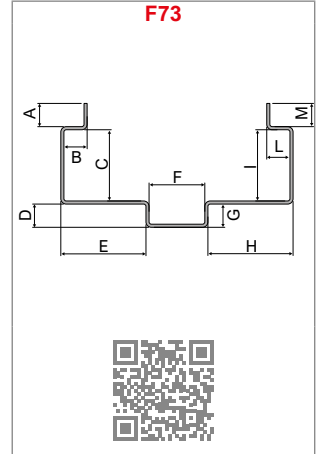
F59



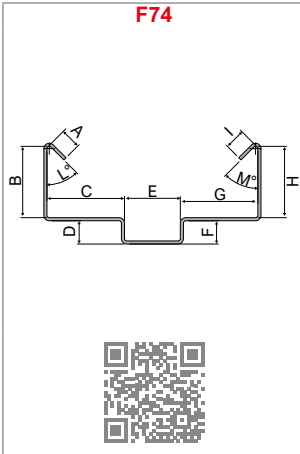
F72



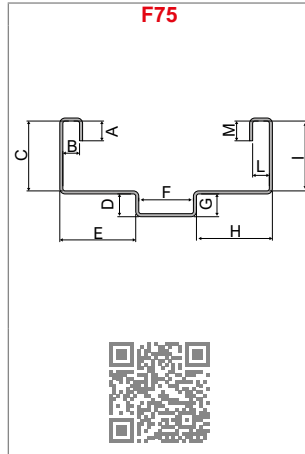
F73



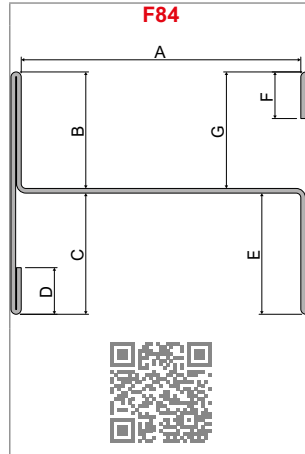
F74



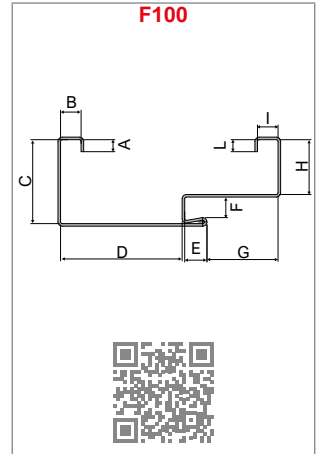
F75



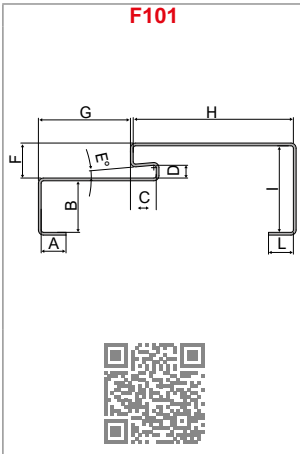
F84



F100



F101



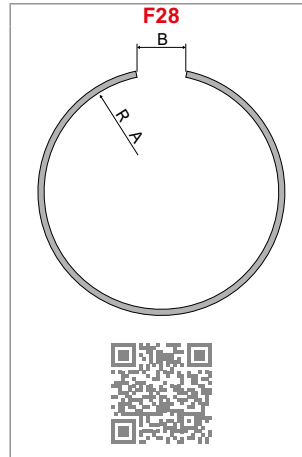
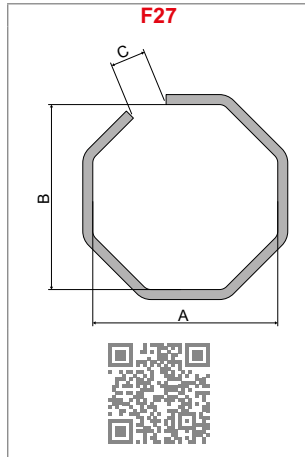
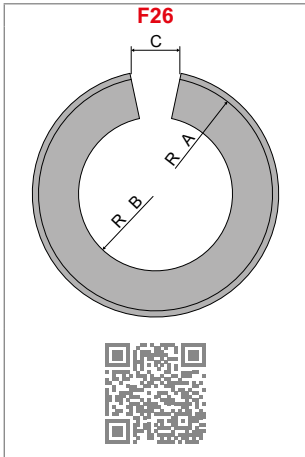
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



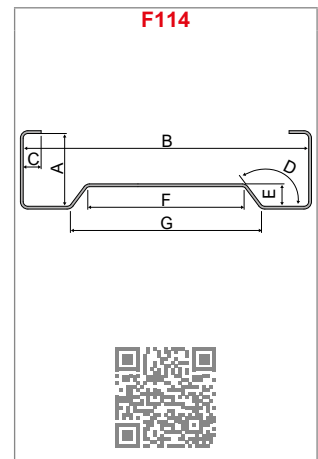
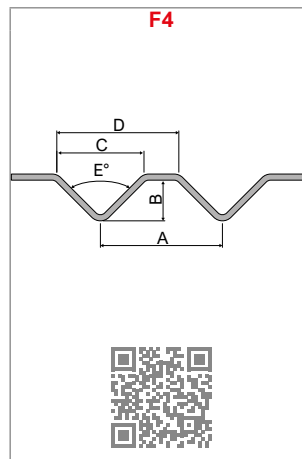
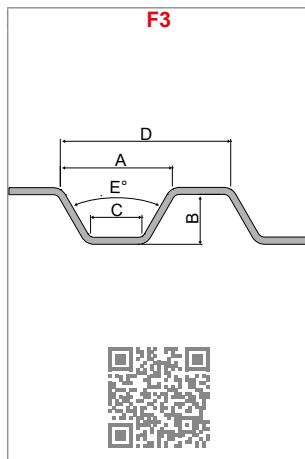
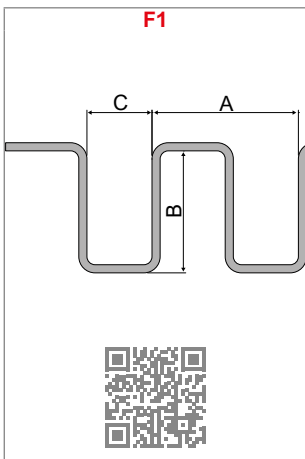
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "PFAHL"



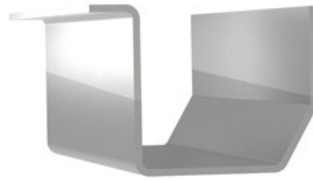
Profile Typ "OMEGA"



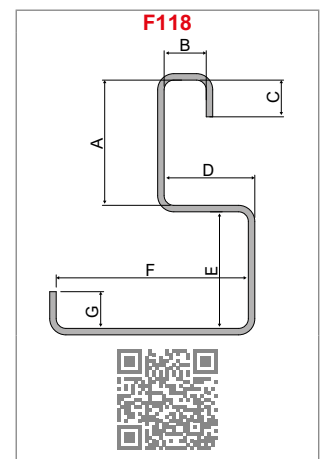
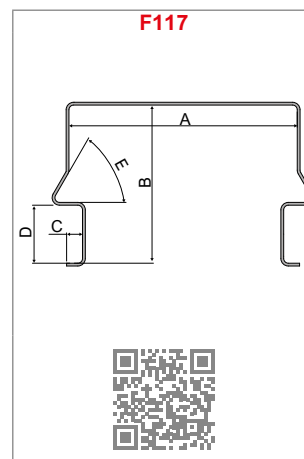
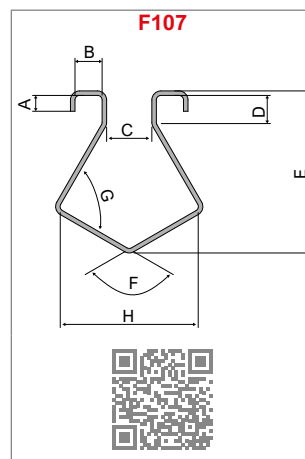
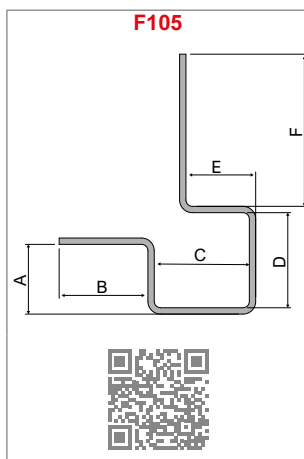
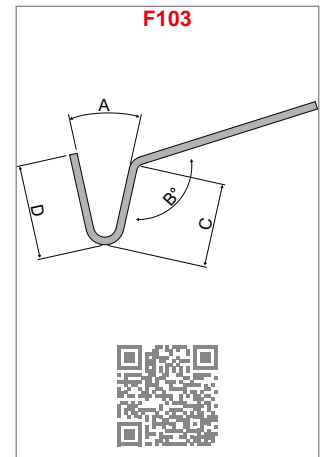
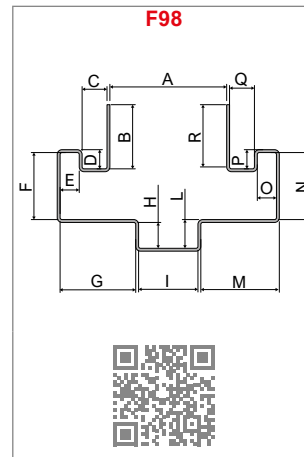
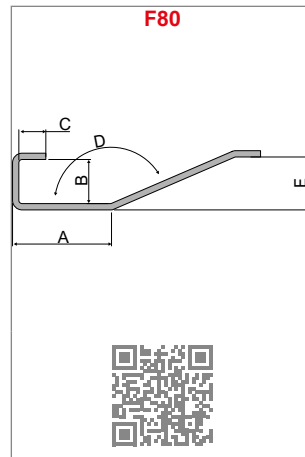
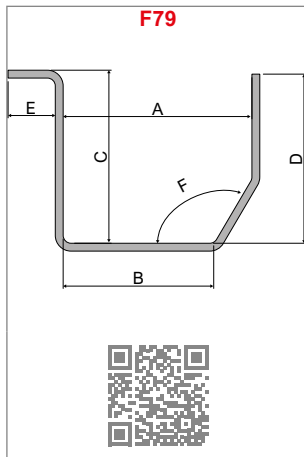
Folgen Sie unserem offiziellen ROLLERI Kanal auf Youtube! www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website an www.rolleri.de/media



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



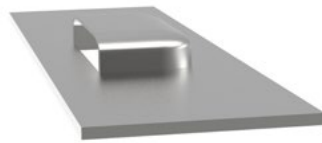
Profile Typ "MEHRKANTIG"



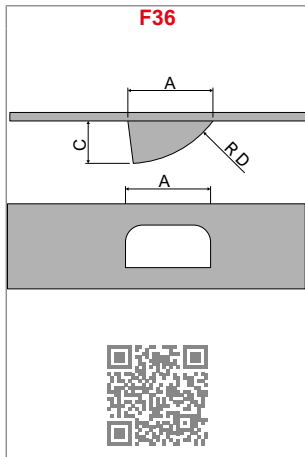
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleri's Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



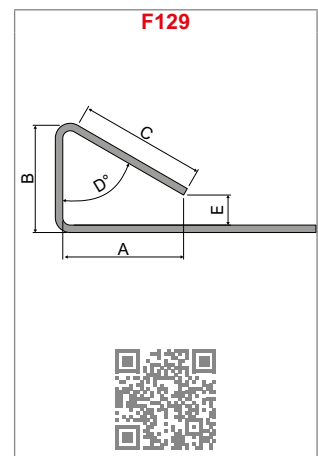
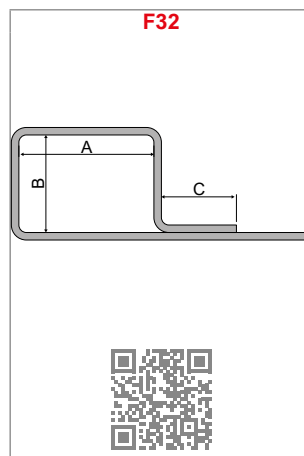
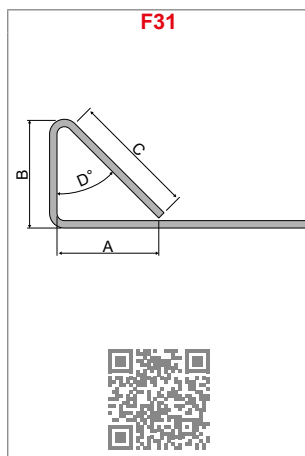
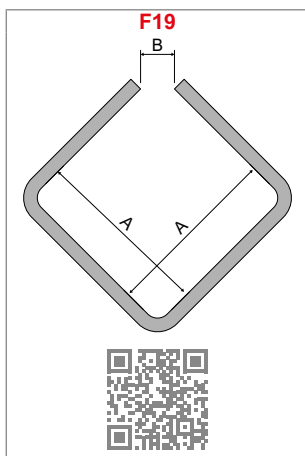
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "KIEMENFÖRMIG"



Profile Typ "GESCHLOSSEN"



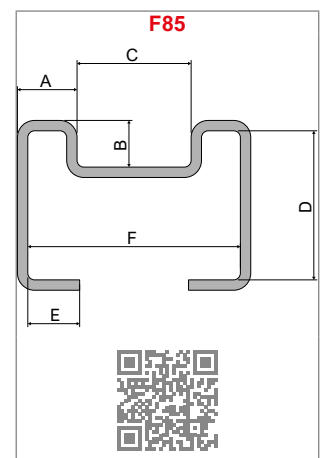
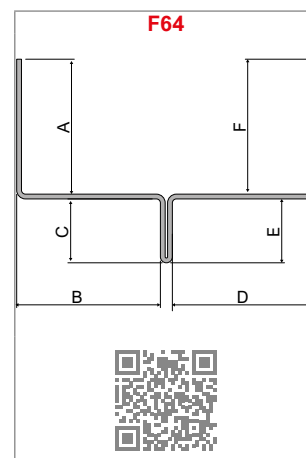
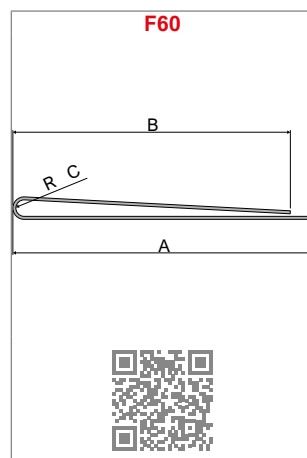
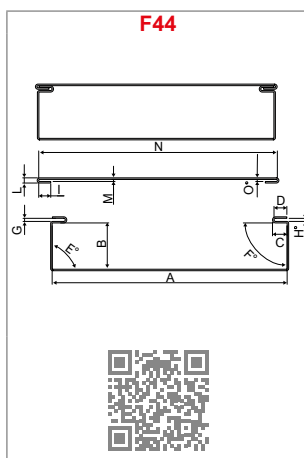
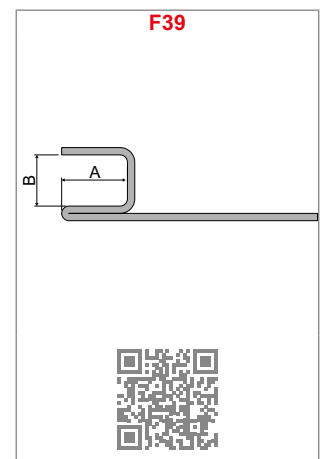
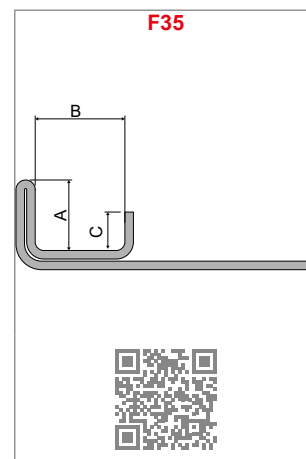
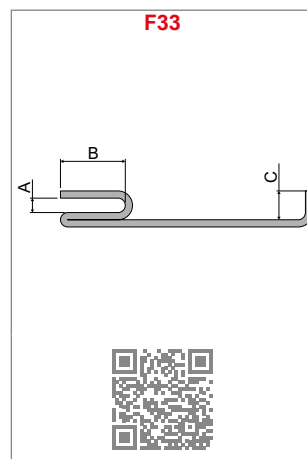
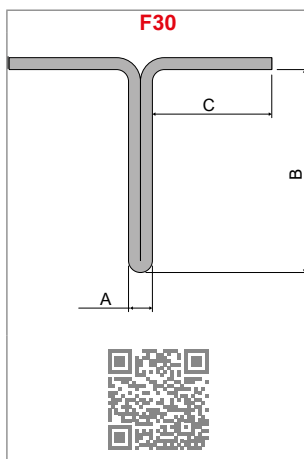
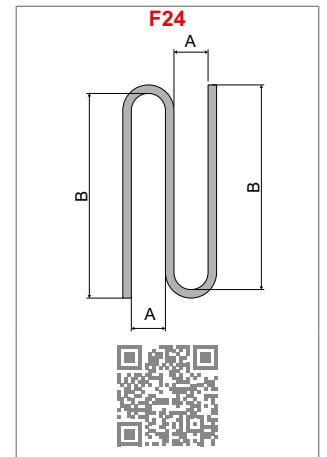
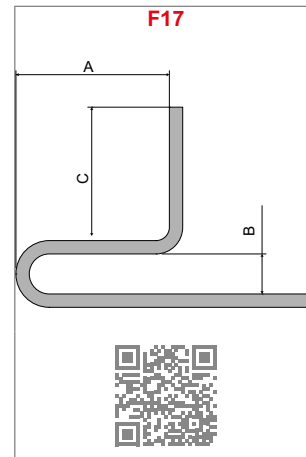
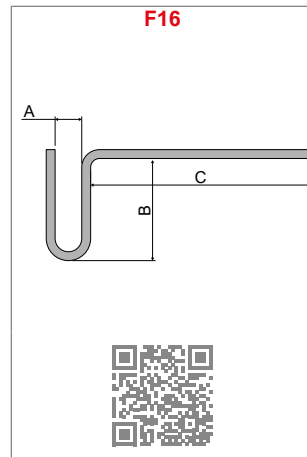
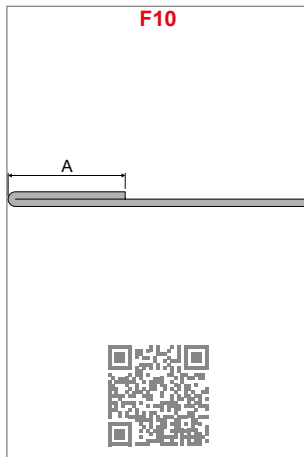
Folgen Sie unserem offiziellen ROLLERI Kanal auf Youtube! www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website an www.rolleri.de/media



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



Profile Typ "ZUDRÜCK"



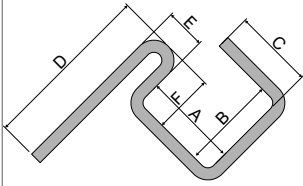
Fordern Sie weitere Informationen unter tecnico@rolleri.it an.
Rolleris Ziel mit diesem neuen technischen Ansatz ist es, innerhalb kürzester Zeit die beste Lösung zu finden, die drei Hauptanforderungen erfüllt: Qualität, Sicherheit und wirtschaftlichen Nutzen.



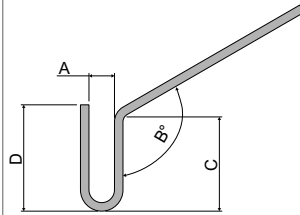
Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.



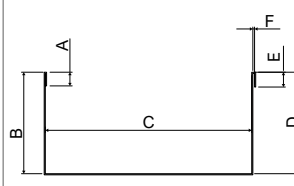
F90



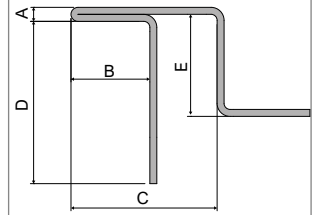
F95



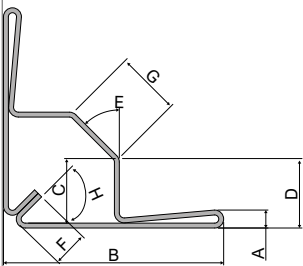
F96



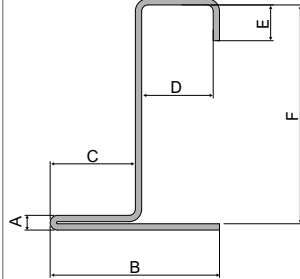
F115



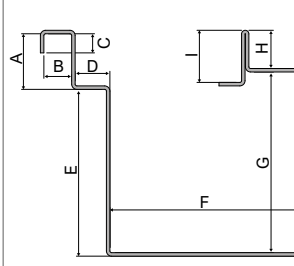
F122



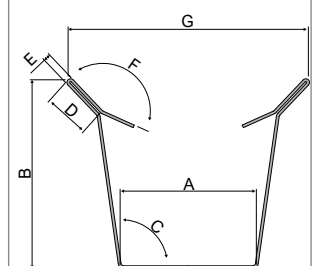
F123



F124



F125

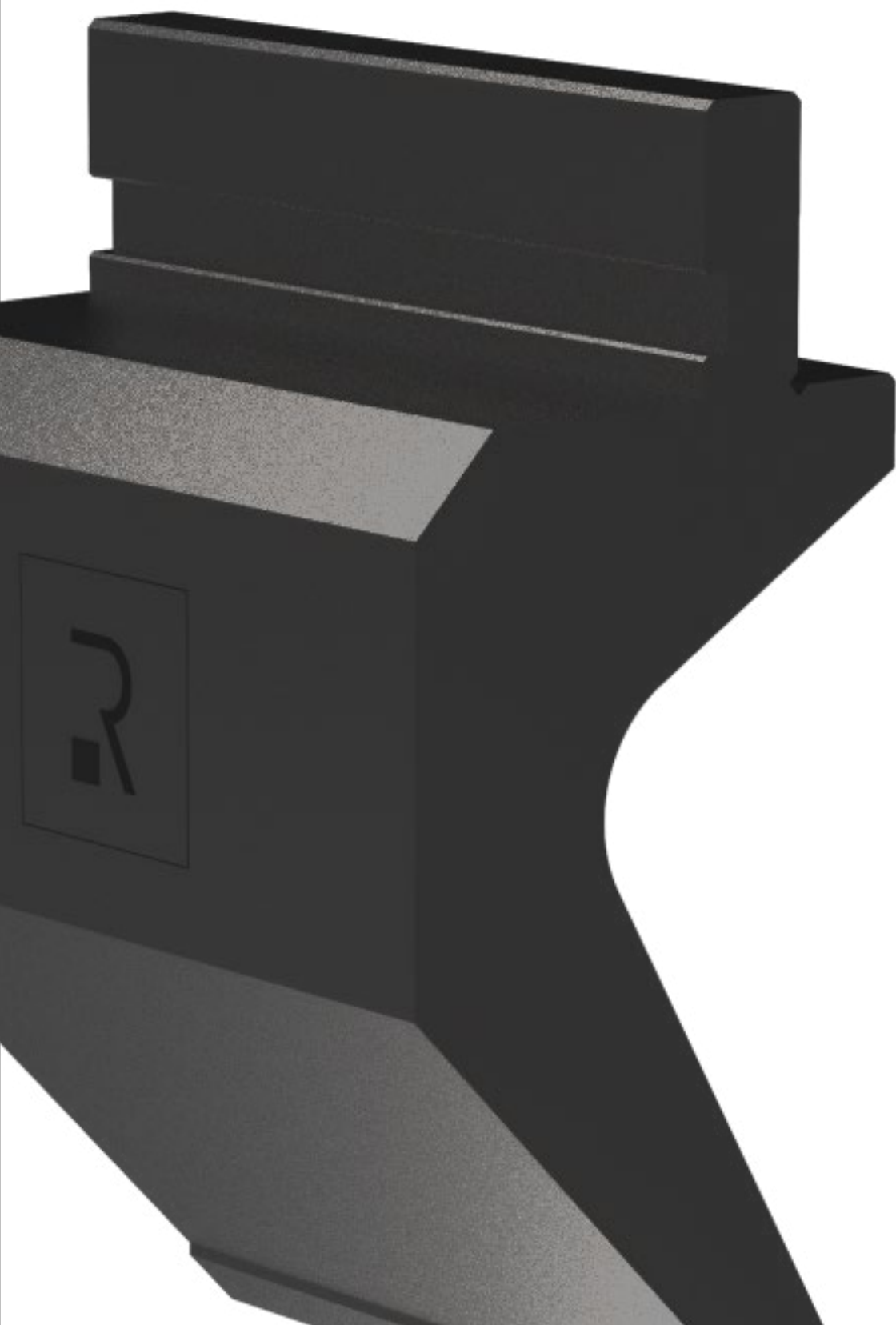


Folgen Sie unserem offiziellen ROLLERI Kanal auf Youtube! www.youtube.com/Rollerispa oder schauen Sie sich die Videos auf der Website an www.rolleri.de/media



Besuchen Sie auf der Website den Abschnitt ROLLERI TECH: www.rolleri.de/rolleritech
Erfahren Sie mehr über die neue ROLLERI TECH Dienstleistung.

DIENTSTLEISTUNGEN UND SPEZIFIKATIONEN



- Jedes Werkzeug wird nach einer ersten Qualitätskontrolle mit einer SERIENNUMMER versehen, die eine bessere Rückverfolgbarkeit ermöglicht
- Alle Werkzeuge bei 54-60 Hrc Induktionsgehärtet
- Präzisionsschliff (Toleranz +/-0.01 mm)
- Qualitätssystem ISO-Zertifizierung (9001:2015)
- Das Rohmaterial wird von qualifizierten Lieferanten bezogen, die die chemische Zusammensetzung nach internationalen Richtlinien erfüllen und somit eine hohe Belastbarkeit und Zugfestigkeit garantieren.

WERKSTOFFE STANDARD WERKZEUGE

Werkstofftyp	Widerstandsfähigkeit des Werkstoffs und des Werkzeugkörpers	Härte des Werkstoffs und des Werkzeugkörpers	Härte der Arbeitsoberflächen nach induktiver Härtung
42CrMo4	900-1150 N/mm ²	29.1 - 36.9 HRC	54 - 60 HRC
C45	560-710 N/mm ²	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC

Angaben für die maximale Presskraft kN/m wurden auf 1 To. = 10 kN aufgerundet.

WERKSTOFFE ROLLA-V

		1	2	2.5	3	3.5	4	XT	Widerstandsfähigkeit des Werkstoffs und des Werkzeugkörpers	Härte der Arbeitsoberflächen
Werkzeugkörper	42CrMo4	•	•	•	•	•	•	•	900-1150 N/mm ²	55 HRc
Einsätze	LR 606 Kerngehärtet mit dreifacher Beschichtung	•	•	-	-	-	-	•	1450 N/mm ²	54-56HrC
Einsätze	D2 Kerngehärtet mit Vakuumkammer	-	-	•	•	•	•	-	1100 N/mm ²	61 HrC (Rockwell)

Die als HRC ausgedrückten Oberflächenhärtewerte sind an mindestens zwei verschiedenen Punkten abmessbar.

Angaben für die maximale Presskraft kN/m wurden auf 1 To. = 10 kN aufgerundet.

WERKSTOFFE SONDERWERKZEUGE UND SCHWERLASTWERKZEUGE

Werkstofftyp	Mechanische Widerstandsfähigkeit des Werkstoffs und des Werkzeugkörpers	Härte des Werkstoffs und des Werkzeugkörpers	Härte der Arbeitsoberflächen nach induktiver Härtung
42CrMo4	900-1150 N/mm ²	29.1 - 36.9 HRC	54 - 60 HRC
C45	560-710 N/mm ²	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC
1.2767	1100-1320 N/mm ²	36 - 42 HRC	54 - 60 HRC
C53	610-760 N/mm ²	16 - 19 HRC	60 - 62 HRC

Angaben für die maximale Presskraft kN/m wurden auf 1 To. = 10 kN aufgerundet.

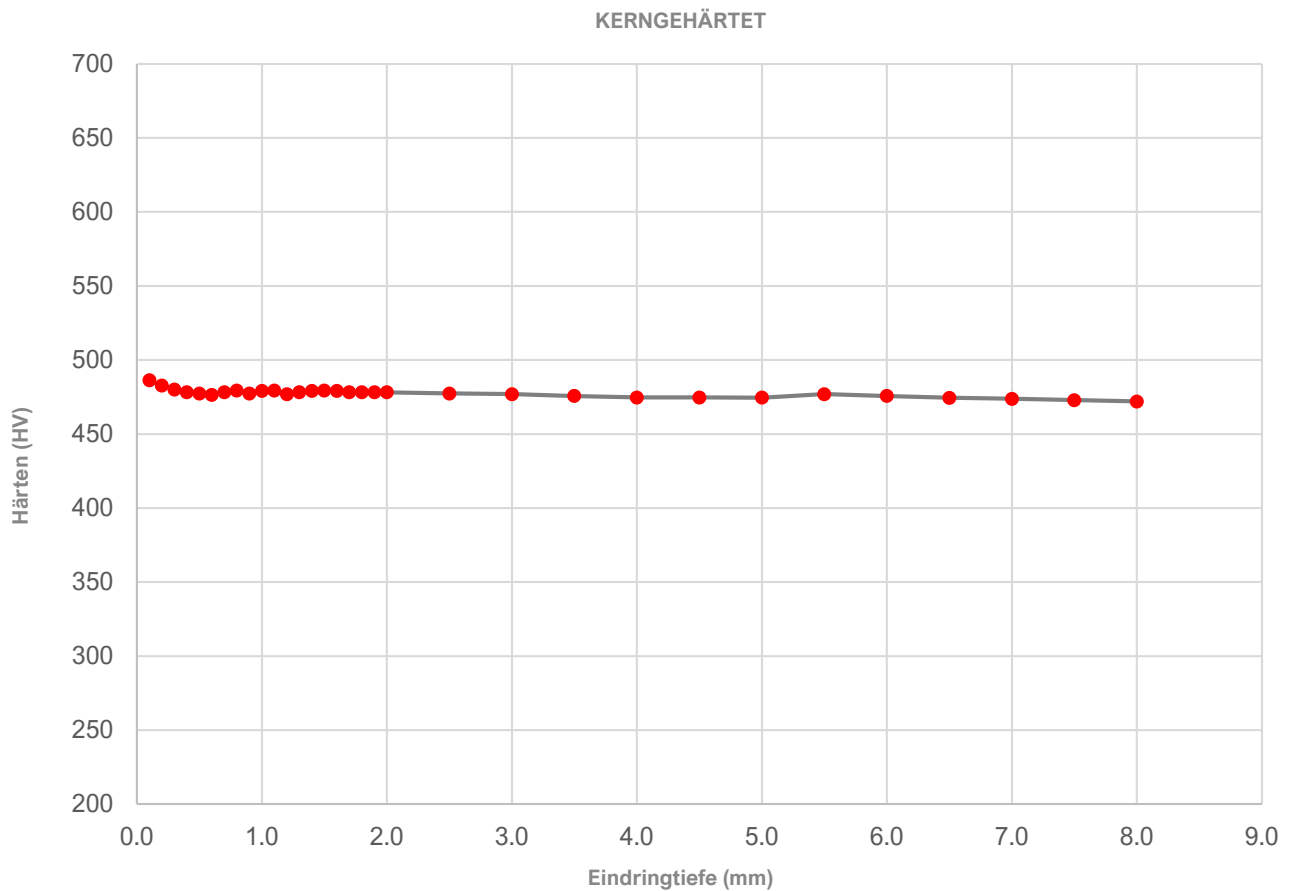
Alle Rolleri Standard Werkzeuge sind Induktivgehärtet.

Die wichtigsten Eigenschaften sind durch Ihre spezielle Oberflächenbehandlung ausgezeichnet, die bis zu 60 HRC erreichen kann und der Eindringkapazität die eine Tiefe von 4 mm erreichen kann.

Um einen konstanten Härtegrad über die gesamten hitzebehandelten Arbeitsbereiche des Bauteils zu gewährleisten, ist ein doppelter Übergang notwendig. Nach dem Induktionshärte-Verfahren wird im Anschluss das Anlass-Verfahren durchgeführt.

Rolleri wendet je nach verwendeter Materialart und des zu wärmebehandelnden Profiltyps unterschiedliche Härtetechniken an: Es ist möglich, mit "hoher Frequenz" und "niedriger Frequenz" zu härten. Dank der beiden Härtetechniken ist die Oberflächenhärte garantiert, und bei engen Blechprofilen vermeiden wir das Risiko von inneren Brüchen oder Rissen.

Folgend werden die Unterschiede zwischen der Kernhärte und der Rolleri Induktivhärtung dargestellt.

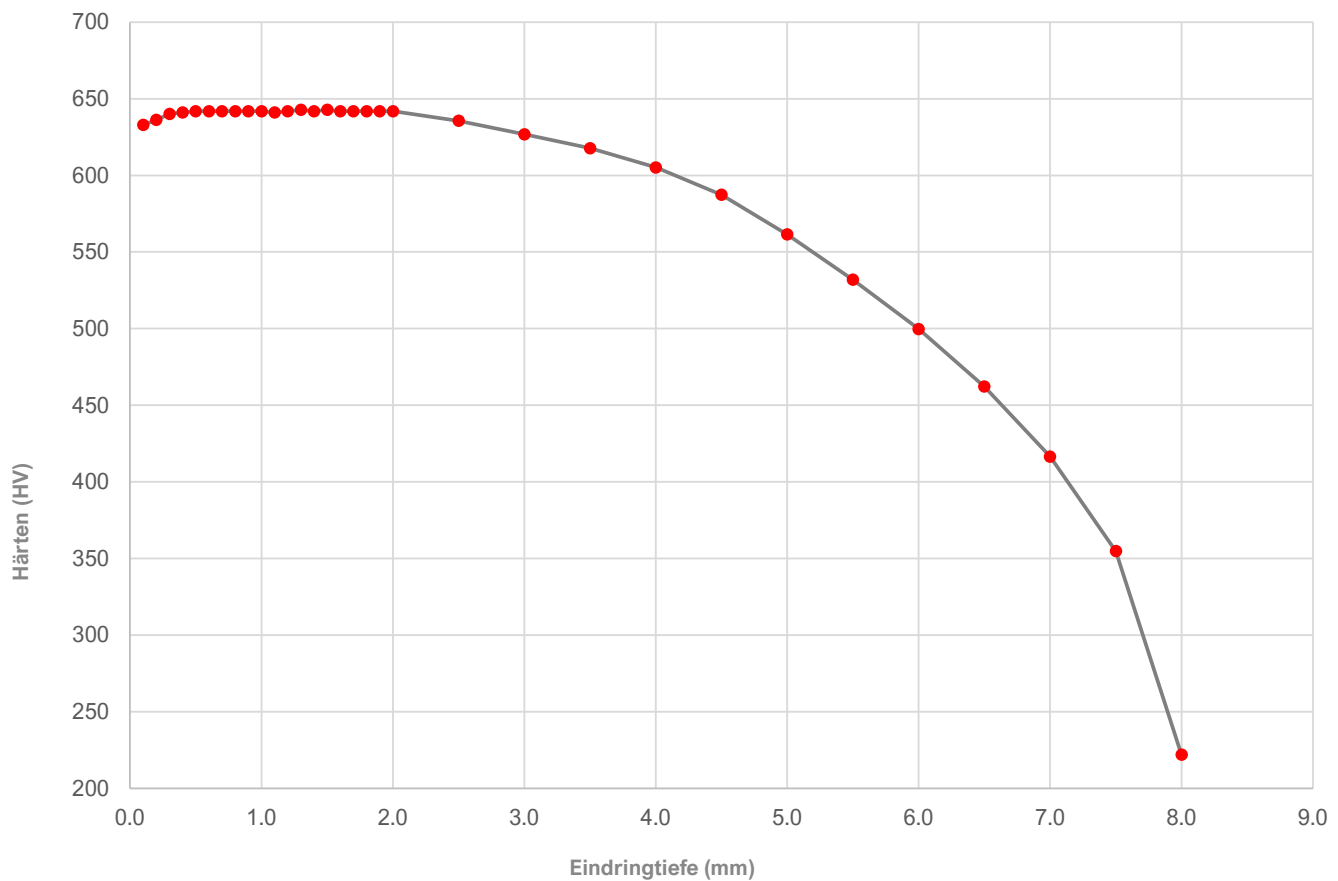


mm	HV	HRC
0.100	486.29	48.14
0.200	482.71	47.89
0.300	480.03	47.70
0.400	478.13	47.55
0.500	477.35	47.49
0.600	476.45	47.72
0.700	478.24	47.56
0.800	479.37	47.65
0.900	477.35	47.49
1.000	479.14	47.63
1.100	479.37	47.65

mm	HV	HRC
1.200	476.89	47.45
1.300	478.13	47.55
1.400	479.14	47.63
1.500	479.37	47.65
1.600	479.14	47.63
1.700	478.13	47.55
1.800	478.13	47.55
1.900	478.24	47.56
2.000	478.13	47.55
2.500	477.35	47.49
3.000	476.89	47.45

mm	HV	HRC
3.500	475.67	47.35
4.000	474.66	47.27
4.500	474.66	47.27
5.000	474.56	47.34
5.500	476.89	48.45
6.000	475.67	47.35
6.500	474.44	47.26
7.000	473.77	47.20
7.500	472.88	47.13
8.000	472.01	47.06

ROLLERI INDUKTIONSHÄRTEN



mm	HV	HRC
0.100	632.94	56.95
0.200	636.18	57.11
0.300	640.09	57.30
0.400	640.98	57.35
0.500	641.88	57.39
0.600	641.88	57.39
0.700	641.88	57.39
0.800	641.91	57.40
0.900	641.88	57.39
1.000	641.88	57.39
1.100	640.98	57.35

mm	HV	HRC
1.200	641.88	57.39
1.300	642.77	57.44
1.400	641.91	57.40
1.500	642.77	57.44
1.600	641.91	57.40
1.700	641.88	57.39
1.800	641.88	57.39
1.900	641.91	57.40
2.000	641.88	57.39
2.500	635.62	57.08
3.000	626.8	56.64

mm	HV	HRC
3.500	617.73	56.16
4.000	605.22	55.46
4.500	587.33	54.54
5.000	561.4	53.08
5.500	531.89	51.21
6.000	499.7	49.08
6.500	462.15	46.27
7.000	416.54	42.39
7.500	354.84	36.03
8.000	221.96	15.99

Während des Kantvorgangs wird das Werkzeug wiederholten Belastungen und Beanspruchungen ausgesetzt. Daher sind Rolleri-Werkzeuge so konzipiert und hergestellt, dass sie (ca.) 1.000.000 Arbeitszyklen standhalten.

Um dies zu erreichen, entschied sich Rolleri für die Induktionsoberflächenhärtung. Tatsächlich neigen Werkzeuge mit geringer Oberflächenhärte dazu, sich in den Arbeitsbereichen zu verformen und unbrauchbar zu werden, und zwingen den Bieger zum Werkzeugwechsel oder zum Nachschleifen abgenutzter Werkzeuge.

Warum Oberflächenhärtung durch Induktion und nicht Kernhärtung?

Das Induktionsoberflächenhärten von Eisenwerkstoffen (Eisen und Stahl) ist eine selektive Behandlung, die das Aushärten der Arbeitsfläche der Werkzeuge ermöglicht und deren Abriebfestigkeit bzw. Verschleißfestigkeitseigenschaften verbessert.

Die so gehärteten Oberflächen bieten hervorragende Eigenschaften hinsichtlich Beständigkeit gegen Beschädigung, plastische Verformung, Kontaktbelastung und Abneigung zum Festfressen. Die Behandlung ermöglicht es mehrere Oberflächenschichten, auch bei unterschiedlicher Tiefe, zu härten um die Widerstandseigenschaften jedes Werkstücksbereich zu optimieren.

Die Induktionshärte kombiniert die hohe Oberflächenhärte (ca. 4 mm Schichttiefe), 54-60 HRC (1980-2200 N/mm²), mit den Eigenschaften der mechanischen Beständigkeit und Zähfestigkeit die vom Kern angeboten werden.

Letztere bleiben in der Regel in Bezug auf den vorläufigen Materialzustand unverändert, normalerweise auf Kohlenstoffstähle normiert (z. B. C45) und für legierten Stahl (z. B. 42CrMo4)

Im Vergleich zum Kernhärten, das bis zu 50 HRC erreicht, erhält man eine erhöhte Oberflächenhärte und die mechanischen Eigenschaften

des Werkzeugkörpers bleiben beständig.

Dies führt zu einem geringeren Verschleiß der Arbeitsbereiche und somit zu einer wesentlich längeren Standzeit des Werkzeugs.

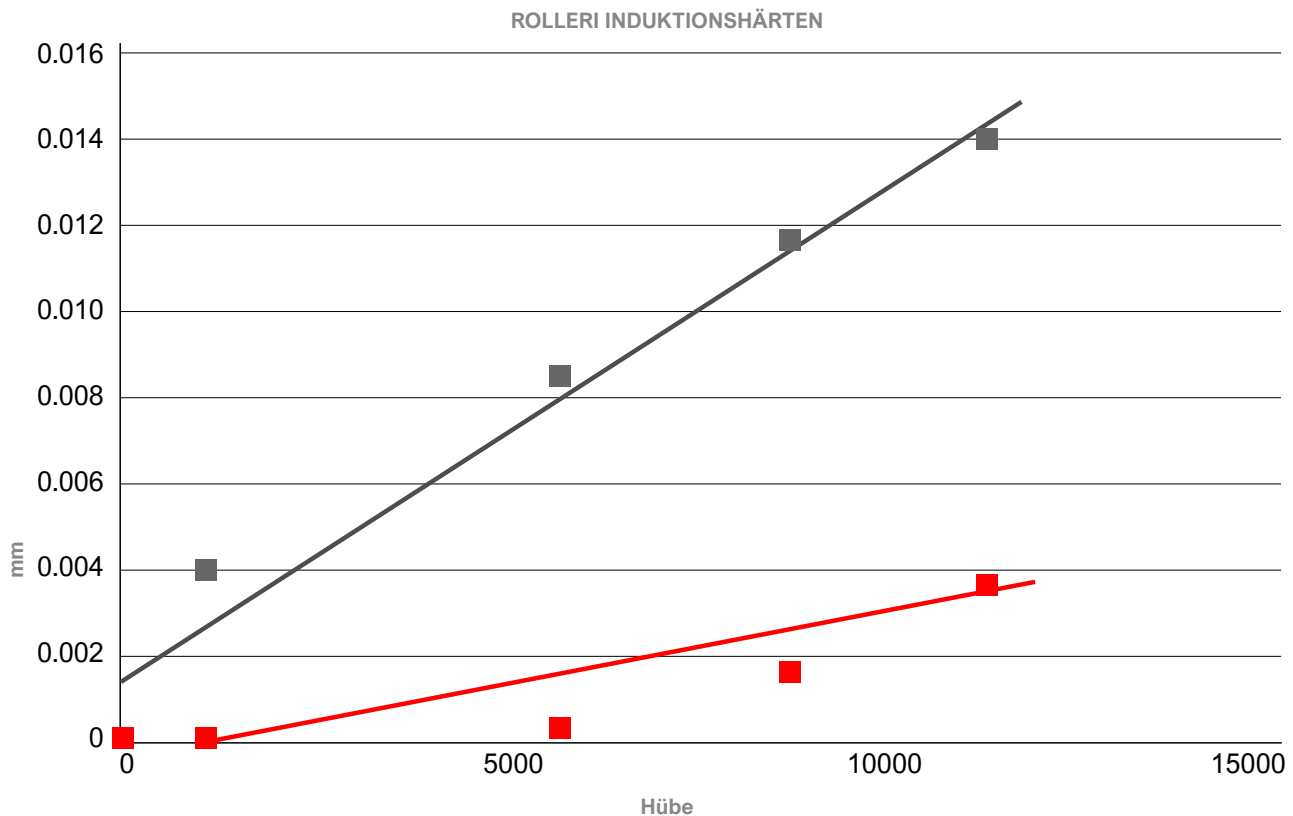
Die Behandlung besteht aus einer raschen lokalen Erwärmung (Härtetemperatur), gefolgt von sofortigem Abkühlen (Abschrecken) mit Wasserstrahlen oder Polymerlösungen, die direkt in den beheizten Bereich geleitet werden;

Der Wärmezyklus wird durch das abschließende Entlasten abgeschlossen.

Die Behandlung bietet eine gute Kontrolle von Verzerrungen und Deformationen; Es besteht nur eine geringe Bruchgefahr.



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kanteaktionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.



Dieses Diagramm zeigt, dass:

- die Roller Induktionshärte nach **12600 Hüben** einen Verschleiß von **0.03 mm** aufweist.
- das Kernhärten nach der selben Anzahl von Hüben einen Verschleiß von 0.014 mm aufweist.



Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. 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. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

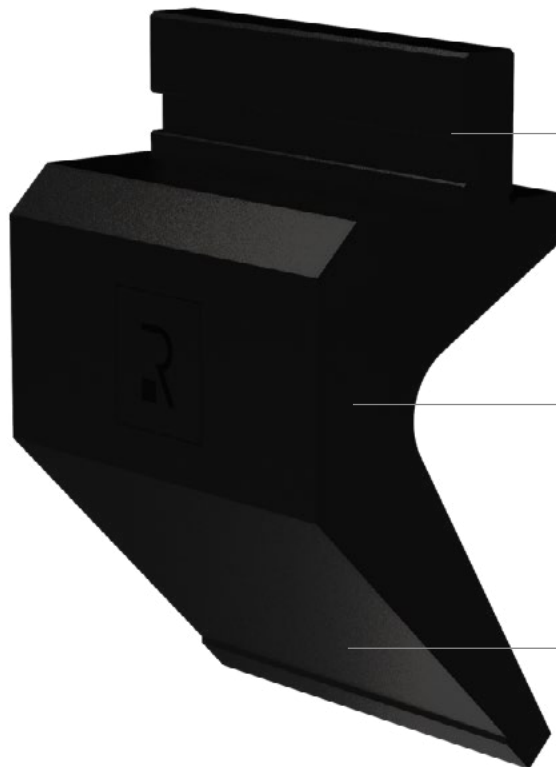
ROLLERI BLACKFIRE

Der Rolleri BLACKFIRE ist eine einzigartige Werkzeugoberflächen Beschichtung, die sich durch hohe Korrosionsbeständigkeit und ein spezielles Design auszeichnet.

Während des Bearbeitungsprozesses verändert sich die Werkzeugoberfläche durch die Bildung von Phosphatkristallen, die sich chemisch an das Werkzeugs substrat binden.

Dadurch können wir eine bessere Korrosionsbeständigkeit und damit eine längere Lebensdauer der Werkzeuge gewährleisten.

Ihre Ausrüstung wird langfristig unverändert bleiben. Die glänzende schwarze Farbe von BLACKFIRE ist Synonym für die neue Technologie, die die Anwendungsvorteile mit einer immer mehr ausgefalleneren, raffinierteren und bestechenderen Ästhetik kombiniert.



Erhöhte Oberflächenhärte des gesamten Werkzeugkörpers

Nein zu Rost und Oxidation

Höchst ästhetischer Anblick

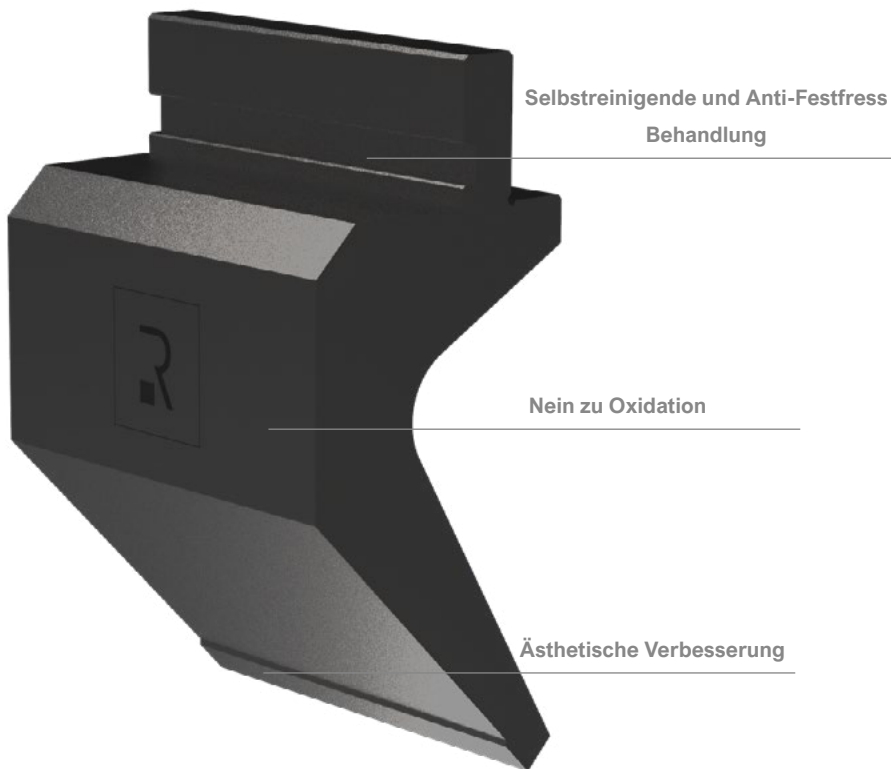
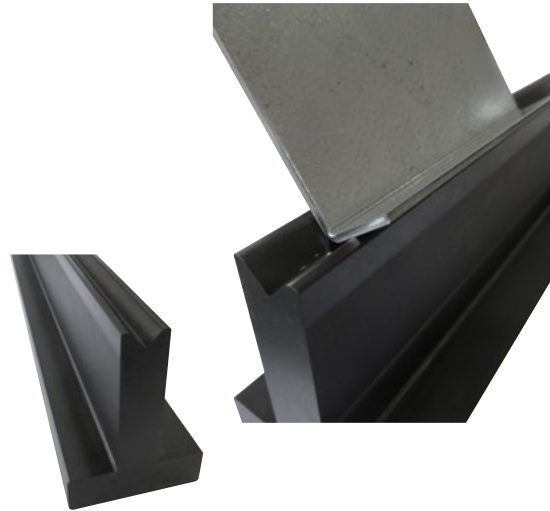


Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantlektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

ROLLERI FREEZINC

Nutzen Sie die völlig neue und spezielle Oberflächenbehandlung von Rolleri. Die neue Veredelung bietet Ihnen enorme Vorteile:

- Höhere Standzeiten (Minimierung von Materialabrieb)
- Keine Kontaminierung Ihrer Werkzeuge (bei Verwendung von Aluminium oder verzinkten Blechen)
- Keine Korrosionsbildung bei Edelstahlblechen
- Keine Beschleunigung der Korrosionsbildung bei normalen Blechen
- Keine Korrosionsbildung an den Abkantwerkzeugen
- Ihre Abkantwerkzeuge heben sich optisch hervor (professionelles Aussehen).



Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. 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. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Eine Herausforderung beim Abkanten ist die Vermeidung von Abkantspuren, wie Kratzer und Abschürfungen, auf der Oberfläche der gekanteten Werkstücke.

Vor allem bei Blechprofilen aus:

- Edelstahl
- Aluminium
- lackierten Blechen

An den Kontaktpunkten zwischen Blech und Matrize treten häufig Strichbildung auf, die die ästhetische Linie des Werkstücks beeinträchtigen können. Dies ist die Folge der Reibung zwischen der Bleche und einem zu kleinen Radius der Matrizen V-Öffnung.

Um diese Markierungen zu vermeiden, gibt es folgende Möglichkeiten:

- Abkantfolien
- PU-Polster
- Kunststoffmatrizen
- Rolla-V
- Roll Prime NEU
- Vergrößerte Einlaufradien bei speziellen T-Matrizen

ROLL PRIME

Die kontinuierliche Recherche nach Innovation, hat Rolleri S.p.A dazu gebracht, 3D-Drucksysteme einzuführen, die die Zukunft der Produktionstechnologie ausmachen wird. Dank der neuen FDM-Technologie (Fused Deposition Modeling) ist es möglich, Werkzeuge und Einsätze aus einem speziellen Kunststoff Material herzustellen, der vollständig individuell an Ihre Bedürfnisse angepasst werden kann.

Durch ihre spezielle Zusammensetzung garantieren die Roll Prime Einsätze, die Vermeidung von Strichbildungen - absolutes abdruckfreies Kanten sowie wiederholbare und dauerhafte Kantergebnisse. Gleichzeitig beseitigen die Roll Prime Einsätze alle häufig auftretenden Probleme, die sich bei der Anwendung der klassischen Abkantfolien ergeben.

- Absolut abdruckfreies Kanten
- Produktionszeiten um die Hälfte reduziert
- Kostenreduzierung um 30%-40% im Vergleich zu einem klassischen Sonderwerkzeug
- Ideal für schnelle Prototypenanfertigung
- Ideal für Mini Serienanfertigung
- Wiederholgenauigkeit der Kantergebnisse

WERKZEUGE

Die uneingeschränkte Freiheit der erzielbaren Geometrien ermöglicht uns heute, maßgeschneiderte Lösungen für jeden Kunden zu studieren und somit eine schnelle Prototypenanfertigung zu gewährleisten.

Die in Roll Prime hergestellten Formen sind ideal für eine Kleinserienfertigung als auch zur Herstellung von Musterstücken. Das führt zur Reduzierung von 30-40% der Kosten und Lieferzeiten im Vergleich zu einem normalen Sonderwerkzeug.

EINSÄTZE

Die Weltneuheit im Bereich abdruckfreies Kanten sind die Rolleri Roll Prime Einsätze: Dank ihrer speziellen Zusammensetzung garantieren die Roll Prime Einsätze, die Vermeidung von Strichbildungen - absolutes abdruckfreies Kanten sowie wiederholbare und dauerhafte Kantergebnisse. Gleichzeitig beseitigen die Roll Prime Einsätze alle häufig auftretenden Probleme, die sich bei der Anwendung der klassischen Abkantfolien ergeben. Da die Lösungsvorschläge vollständig individuell anpassbar sind, ist es möglich die Einsätze an Werkzeuge die sich bereits in Ihrem Besitz befinden zu entwerfen bzw. zu realisieren.



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kanteaktionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

ABKANTFOLIEN (ROLFILM)

Eine der häufigsten Methoden, zur Vermeidung von Strichbildungen auf dem Blechstück während der Kantphase, ist die Verwendung von Rolfilm-Abkantfolie. Dabei handelt es sich um eine Abkantfolie die in unterschiedlichen Materialdicken erhältlich ist und zwischen Blechwerkstück und Matrize aufgelegt wird. Die Wahl zwischen den unterschiedlichen Rolfilm Materialdicken, hängen je nach den zu kanten Blechdicken ab. Für detaillierte Informationen dazu, wenden Sie sich bitte an tecnico@rolleri.it.

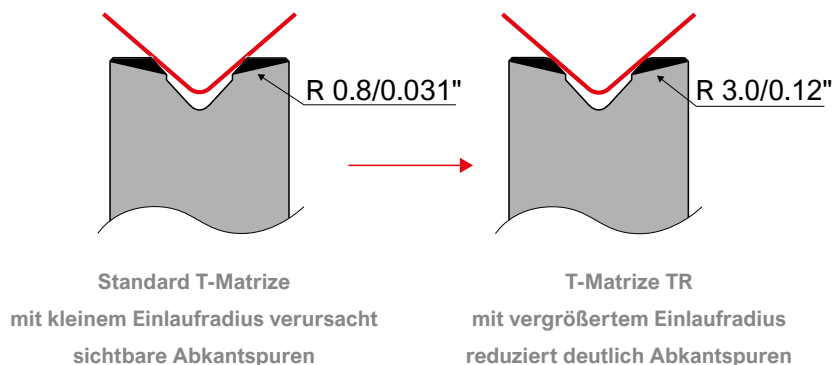
Die Mindestdicke beträgt 0,4 mm (0.02"), während die maximale Dicke 2,0 mm (0.08") beträgt. Die Abkantfolie wird mit einer Lieferform in Rollenbändern von 100, 150 und 200 mm Breiten (3.94", 5.90" und 7.87") hergestellt. So können wir die gesamte Fläche nutzen und auf die X-Achse übertragen (Achsverschiebung).

Wenn Sie beispielsweise eine Matrize mit einer V-Öffnung von 20 mm verwenden, haben Sie mindestens 15/20 nutzbare Positionen auf demselben Rolfilm Bandstreifen, bevor Sie das gesamte

Abkantfolienband vorschieben.

Die Rolfilm-Rollen sind wie folgt konfiguriert: 3,10,20,30 Meter. So kann jeder die benötigte bzw erwünschte Länge erwerben.

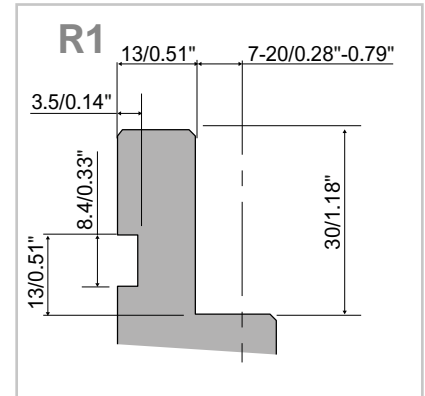
Ein sehr nützliches und vorteilhaftes Zubehörteil für die optimale Nutzung des ROLFILM-Arbeitsbereichs ist das CT-Abkantfolienhalter Set (Paar). Jeder CT-Abkantfolienhalter ist an der Matrize durch eine Klemme montiert, die am Steg befestigt ist. In seinem oberen Teil befindet sich die Fixierstelle, in der die Abkantfolie eingelegt wird. Zwei gegenüberliegende Abkantfolienhalter (CT) sind entscheidend, um die richtige Referenzspannung der Abkantfolie für den richtigen Gebrauch zu kalibrieren. ROLFILM-Abkantfolien haben ausgezeichnete Elastizitäts- und Kompressionseigenschaften. Daher sind die Korrekturen am Programm auf der CNC minimal. Ein wichtiger Tipp, den wir geben möchten, um die Möglichkeit einer Verlängerung der Rolfilm-Dauer in derselben Position erheblich zu erhöhen, ist die Kombination ROLFILM und Matrizen mit vergrößertem Radius.



Rolleri S.p.A. und Roller Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. 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. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Rolleri Oberwerkzeuge Typ R1, R2 und R3 können durch Modifikation der Aufnahme auf anderen Systemen eingesetzt werden

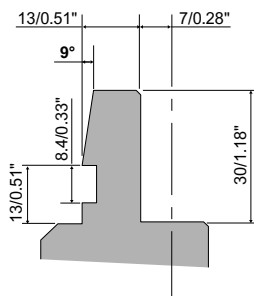
- Präzisionsschliff (Toleranz von $\pm 0,01\text{mm}$)
- Genaue Parallelität



OT

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

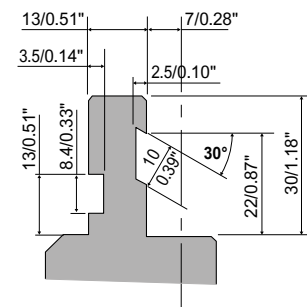
→ Mit Amada Klemmsysteme kompatibel



A1

← Nut zur Sicherheitsaufnahme
8,4 x 3,5 mm hinzugefügt:
Nut für Pneumatische Klemmung

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

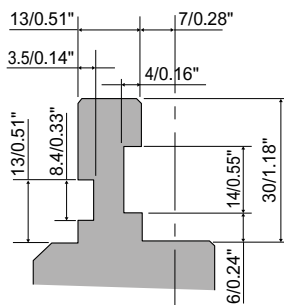


A6

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

→ Nut zur Sicherheitsaufnahme
8,4 x 3,5 mm hinzugefügt
für:

- R3
- Bystronic-Beyeler Euro
- Safan

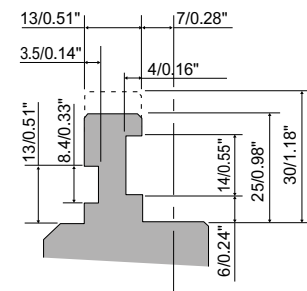


A7

← Nut zur Sicherheitsaufnahme
8,4 x 3,5 mm hinzugefügt
und gekürzt für:

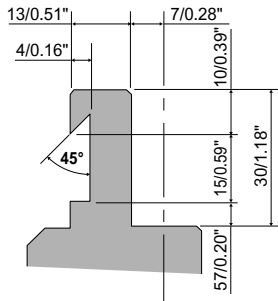
- R3
- Bystronic-Beyeler Euro
- Safan

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in



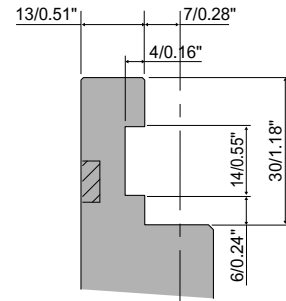
A8

835 mm 32.87 in → Nut mit R10 Gasparini
 415 mm 16.34 in hydraulische Aufnahme
 805 mm 31.69 in kompatibel



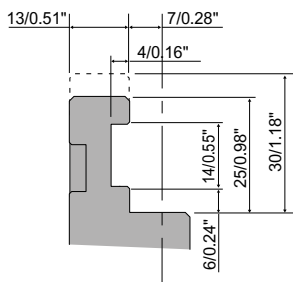
A41

835 mm 32.87 in
 415 mm 16.34 in
 805 mm 31.69 in



A42

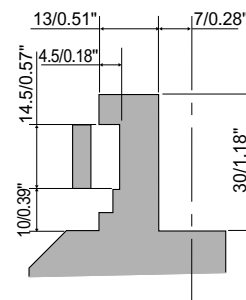
835 mm 32.87 in
 415 mm 16.34 in
 805 mm 31.69 in



A43

Nut mit Stahlleiste für
 sektionierte Oberwerkzeuge

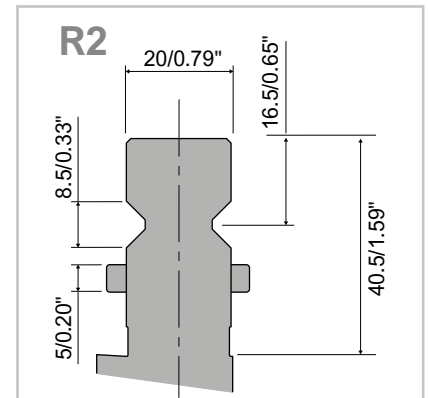
835 mm 32.87 in
 415 mm 16.34 in
 805 mm 31.69 in



Roller Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf. Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantlektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

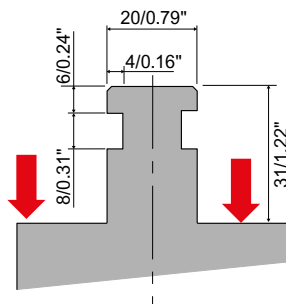


Roller S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.



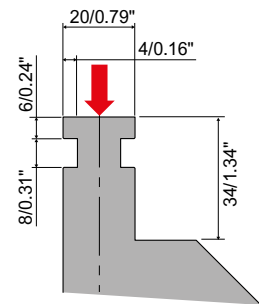
Beispiel 1

Modifikation von Oberwerkzeugen Typ R2
schultertragend

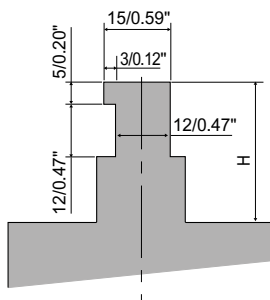


Beispiel 2

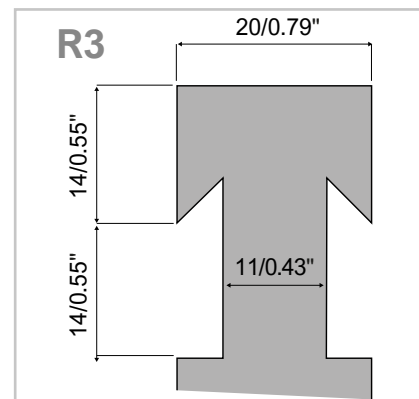
Modifikation von Oberwerkzeugen Typ R2
kopftragend



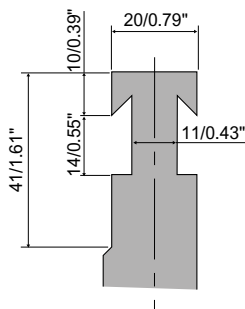
Beispiel 3



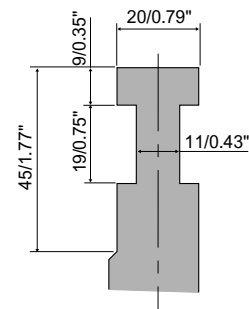
Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kanteaktionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.



Beispiel 1



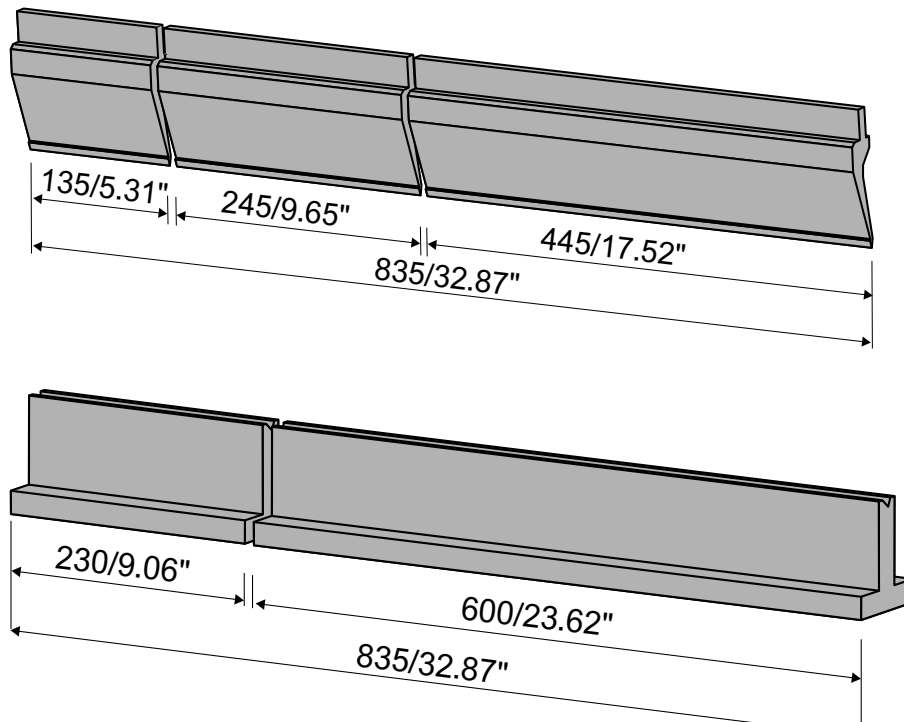
Beispiel 2



Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. 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. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

- Weitere Sektionierungen auf Wunsch möglich
- Pro Trennschnitt ergibt sich ein Längenverlust von ca. 3 mm
- Möglichkeit, Sektionierungen an oberen und unteren Abkantwerkzeugen durchzuführen, die sich bereits in Ihrem Besitz befinden.

Beispiel



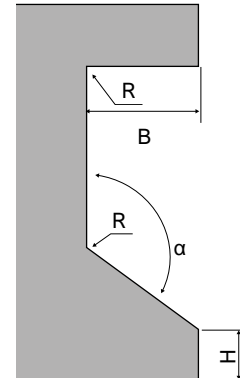
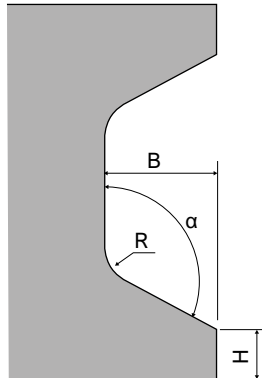
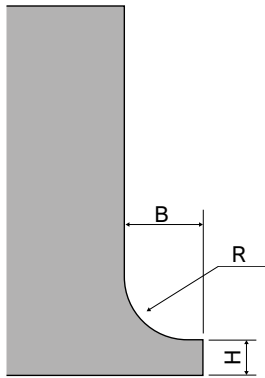
Es gibt viele Arten von Standardsektionierungen, zudem hat man die Möglichkeit aus langen Werkzeug-Segmenten, spezifische Sektionierungen für spezielle Anwendungen zu erhalten.

Die Werkzeuge gehen nach dem Zuschneiden in die Schleifphase über, um eine perfekte Anpassung der Verbindung der jeweiligen geteilten Segmente zu gewährleisten.



Roller Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantelektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

- Individuelle Hornstücke für Oberwerkzeuge und Matrizen
- Ein-oder beidseitig



Die Hornstücke sind immer rechts und links. Sie können unterschiedliche Formen, Längen und Tiefen haben.

Die Summe (Bewertungskriterium) aus B und H bestimmt auch die Tragkraft des Werkzeugs an diesem bestimmten Punkt und den Biegungsgrad der Spitze.



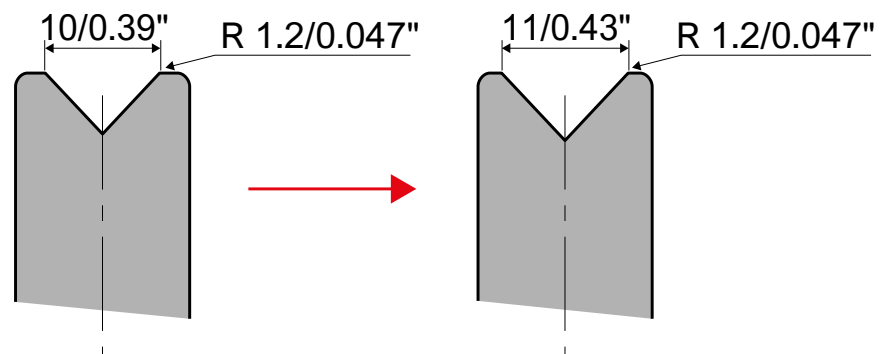
Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Eine Matrize mit Standard-V-Öffnungsweite kann durch Modifizierungen erweitert werden.

Dies ist möglich ohne dass die Matrize ihre mechanischen Eigenschaften verliert.

Ausführung individuell nach Ihren Angaben.

Beispiel

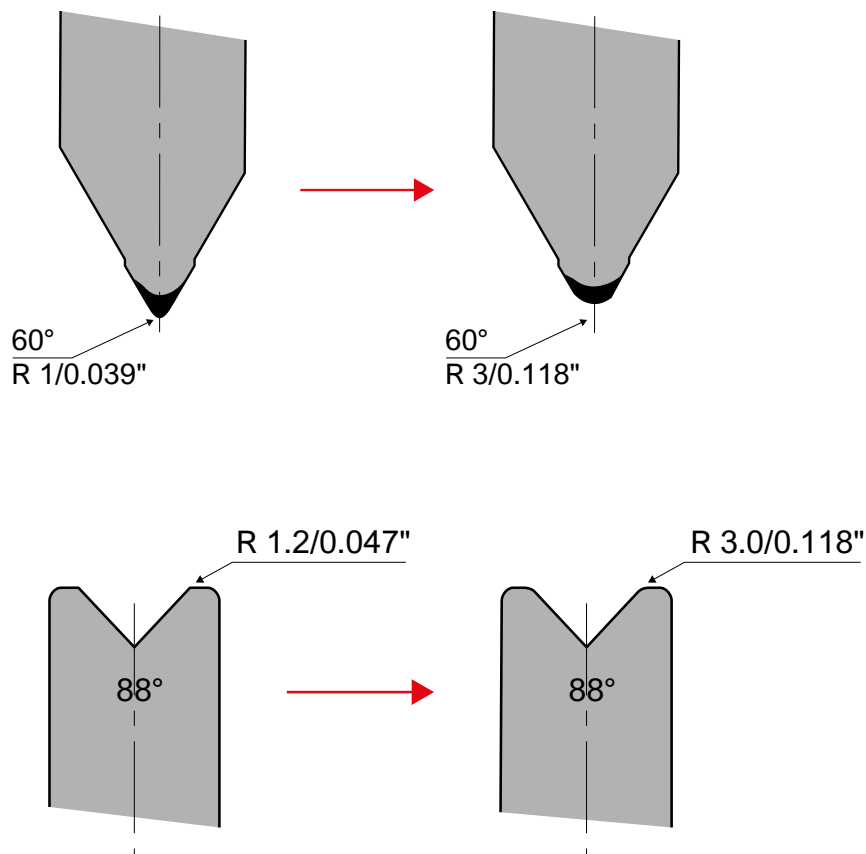


Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantlektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Eine für die Standardwerkzeuge anwendbare Änderungsmöglichkeit betrifft die Radienänderung der Oberwerkzeuge und Matrizen. Für das Oberwerkzeug ist es für einige Anwendungen wichtig die Radiusweite zu vergrößern, um eine bessere Druckverteilung zu ermöglichen und somit eine zu ausgeprägten Kerbe im Blech zu vermeiden. Für die Matrizen gibt es die Möglichkeit die Radiusweite an den V-Winkeln zu erweitern, um das Blech nicht an der äußeren Kanten zu markieren.

Ausführung individuell nach Ihren Angaben

Beispiel

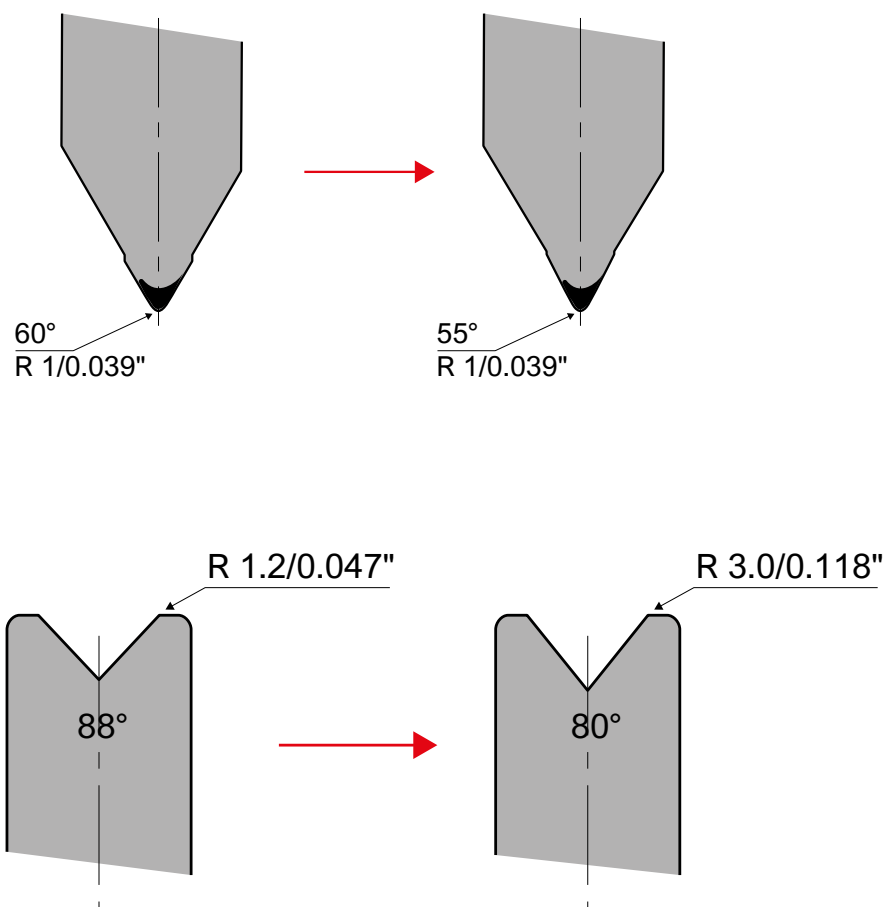


Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantelexikon Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantelexikon Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Zur besseren Steuerung der Kantung und der elastischen Rückfederung können die Winkel der Oberwerkzeuge und der Matrizen variiert werden.

Ausführung individuell nach Ihren Angaben.

Beispiel



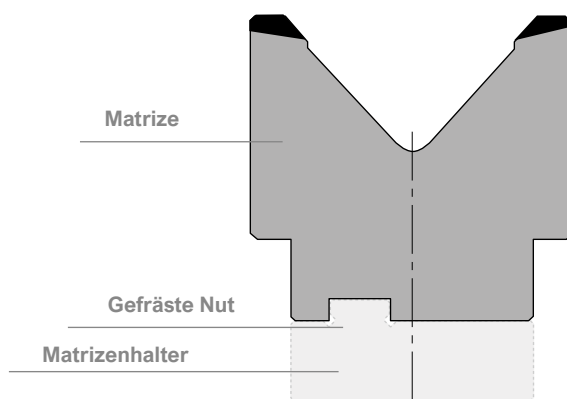
Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanteln (die Kantlekationen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Einfräsen von Nuten auf den Matrizen zum Einsatz auf anderen Systemen.

Für Matrizen Typ R1 ist es möglich, eine Nut vorzusehen, um sie auf die Matrizenhalter montieren zu können, die üblicherweise für Zentrische V-Matrizen verwendet werden.

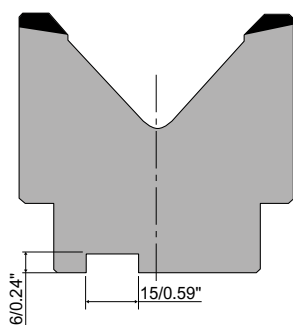
Auf diese Weise sind auch die modifizierten Matrizen perfekt mit dem Stempel ausgerichtet. (in Achse)

Beispiel



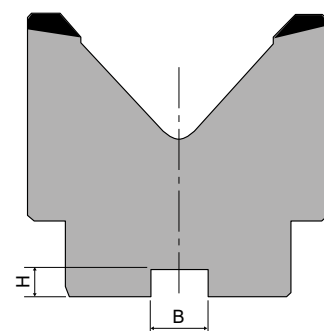
A28

835 mm 32.87 in → Matrizenhalter
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in



A29

Nut individuell ← 835 mm 32.87 in
nach Ihren Angaben 415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

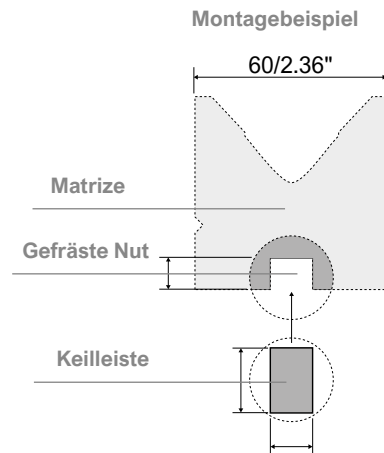


Rolleri S.p.A. und Rollerier Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Führungsnuten und Einbringen der Keilleiste nach Größenvorgabe, um die Matrice von einem System in ein anderes System zu konvertieren.

Zur Vermeidung Sondermatrizen herstellen zu müssen, sind wir dank dieser Anwendung in der Lage alle Typ R1 Werkzeuge mit anderen Werkzeugaufnahmen kompatibel zu machen.

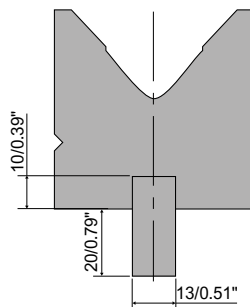
An der Matrice wird eine Sicherheitsnut gefräst und in ihr eine Keilleiste angebracht, die der Aufnahme des Pressentischs entspricht. Die Matrice ist perfekt ausgerichtet und weist eine monolithisches Bauteil dar.



A30

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

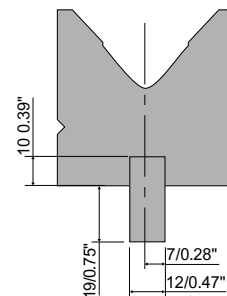
→ Keilleiste 13 x 30 mm (0.51 x 1.18 in) für Typ R2 und R3



A31

Keilleiste 12 x 29 mm (0.47 x 1.14 in) für R4

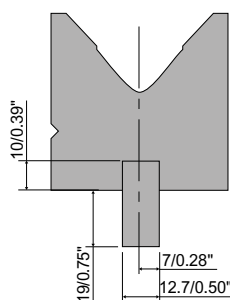
← 835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in



A32

835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

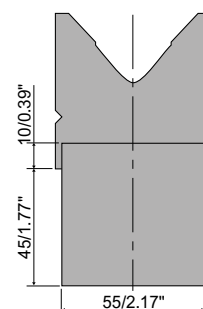
→ Keilleiste 12.7 x 29 mm (0.50 x 1.14 in) für R4



A44

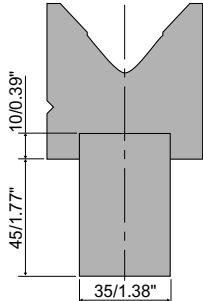
Keilleiste 55 x 55 mm (2.17 x 2.17 in) für RX EHT

← 835 mm 32.87 in
415 mm 16.34 in
805 mm 31.69 in

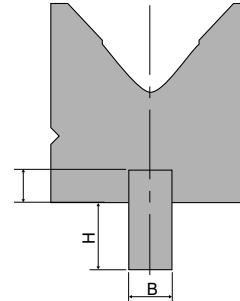


A45

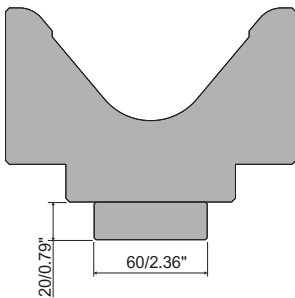
835 mm 32.87 in → Keilleiste 35 x 55 mm (1.38 x 2.17 in) für Rx Weinbrenner
 415 mm 16.34 in
 805 mm 31.69 in

**AX**

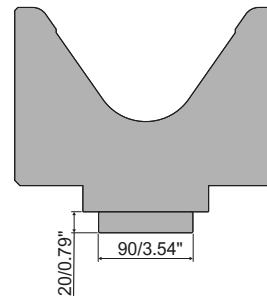
Keilleiste auf Anfrage für andere Systeme ← 835 mm 32.87 in
 415 mm 16.34 in
 805 mm 31.69 in

**A60**

835 mm 32.87 in → Basis 60mm (2.36 in) für die folgenden Matrizen:
 415 mm 16.34 in M103.80.125, M130.80.160,
 805 mm 31.69 in M195.70.200

**A90**

Basis 90mm (3.54 in) ← 835 mm 32.87 in
 für M195.70.200 und 415 mm 16.34 in
 RVM90-4 (Rolla-V) 805 mm 31.69 in



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf. Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantlektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

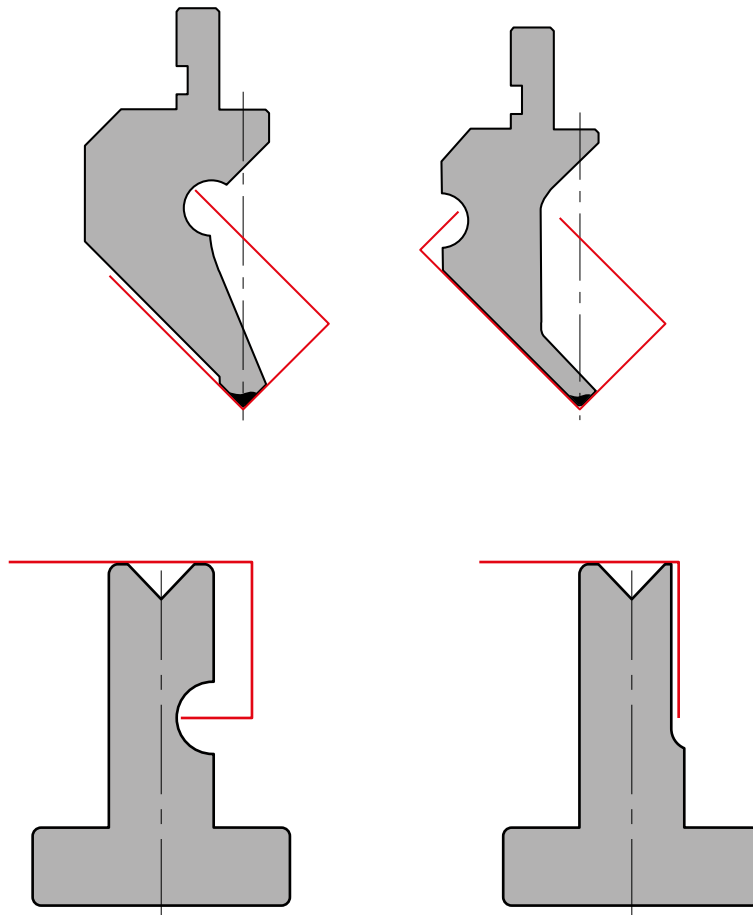


Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Alle Standardwerkzeuge können in ihrem Werkzeugkörper umgebaut werden, damit kollisionsfreie Biegesequenzen bewältigt werden können.

Änderungen sind sowohl für die Oberwerkzeuge als auch für die Matrizen vorgesehen. Zusätzlich zur geometrischen Änderung ist eine Neuberechnung der Tragkraft pro Meter von entscheidender Bedeutung.

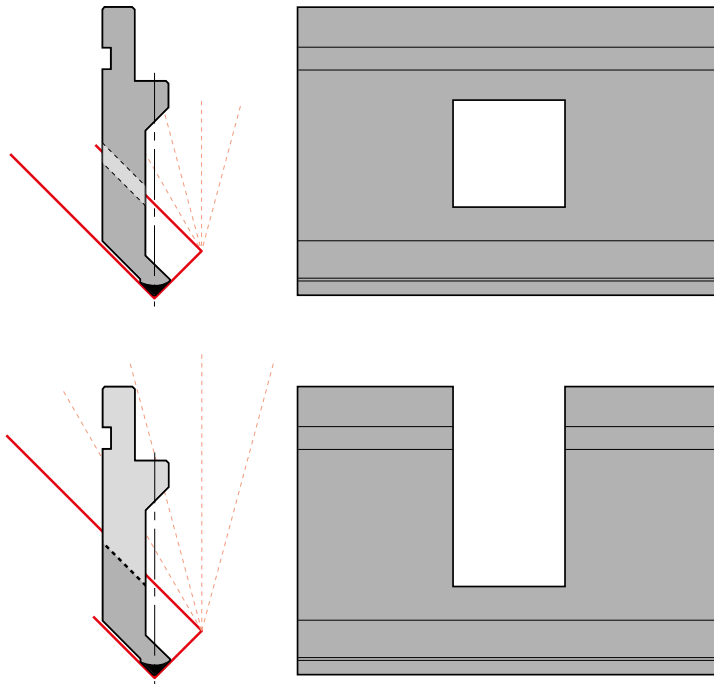
Ausführung individuell nach Ihren Angaben.



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantlekktionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Für einige kurze U-Profile sind Werkzeugumarbeitungen wie Aussparungen als "Fenster" möglich, zum kollisionsfreiem biegen des Blechs mit einem modifizierten Standardwerkzeug.

Anhand der Breite a auf der Höhe des "Fensters" wird auch der Durchbiegungsgrad des Werkzeugs berechnet, um Ausführung individuell nach Ihren Angaben.

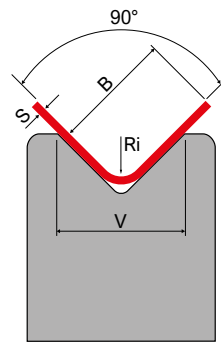


Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Die Presskrafttabelle basiert auf der Presskraftschieblehre und ist ein sehr nützliches Hilfsmittel für alle, die mit Blechprofilen zu tun haben. Vom Projekt des Profils, über die technische Konstruktion, den Werkzeugeinkauf, bis zur Fertigung des Profils an der Abkantpresse. In der ersten Spalte links wird die Blechstärke (S) angegeben, in den drei Zeilen oben befindet sich die Gesenkweite (V), die minimale Schenkellänge (B) und der ideale Profil-Innenradius (Ri). Beim Kreuzen der Blechstärke mit der Gesenkweite ergibt sich die notwendige Presskraft pro Meter.

Weiterhin wird hier die Presskraft für eine Spanne von fünf verschiedenen Gesenkweiten angegeben.

Die Korrekturfaktoren befinden sich unterhalb der Tabelle.



S = Blechstärke
V = Gesenkweite
B = Mindest Schenkellänge
Ri = Profil-Innenradius

420 N/mm ²																				
S (mm)	4	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	3.0	3.5	4.0	5.5	6.5	8.0	10.5	13.0	16.5	21.0	26.0	32.5	41.0	52.0	65.0	81.5	104.0	130.0	163.0	B
	0.5	0.7	0.8	1.0	1.3	1.5	2.0	2.5	3.2	4.4	5.0	6.5	8.0	10.0	12.0	15.0	20.0	25.0	37.0	Ri
0.6	60	50	30	20																F kN/m
0.8	120	90	70	50	40															
1.0		150	110	80	60	50														
1.2			180	120	90	70	50													
1.5				210	150	120	80	60												
2.0					300	230	160	120	90											
2.5						390	270	200	140	110										
3.0							430	310	230	160	120									
4.0								600	440	320	230	180								
5.0									760	540	390	290	220							
6.0										850	620	450	330	250						
8.0											1210	880	700	460	350					
10.0												1510	1090	790	580	440				
12.0													1730	1240	910	660	500			
15.0														2130	1550	1130	810	620		
20.0															3020	2200	1580	1150	890	
25.0																3780	2690	1970	1440	

INOX– Edelstahl R 700 N/mm² F x 1.7
AL – Aluminium R 200 N/mm² F x 0.5
(R = Festigkeit)

30°	B x 1.6	R=200 N/mm ²	r x 0.8	Al
60°	B x 1.1			
90°	B x 1.0	R=420 N/mm ²	r x 1.0	Fe
120°	B x 0.9			
150°	B x 0.7	R=700 N/mm ²	r x 1.4	INOX



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kantelektionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

Berechnung der Presskraft pro Meter:

$$\text{Tonnen pro Meter (kN/m)} = \frac{(\text{Blechdicke})^2 \times 1,65 \times \text{Blechfestigkeit}}{10 \times \text{V-Öffnungsweite}}$$

Berechnung der Presskraft pro Meter bei Prägekonturen:

$$\text{Tonnen pro Meter (kN/m)} = \frac{(\text{Blechdicke})^2 \times 1,65 \times \text{Blechfestigkeit}}{10 \times \text{V-Öffnungsweite}} \times 4,5$$

Auswahl der V-Öffnung zum Luftbiegen und für die Matrizentiefe:

$$V = s \times 8$$

Für Bleche mit einer Dicke über 3 mm empfehlen wir $V = s \times 10$.

Auswahl der V-Öffnung zum Prägen:

$$V = \text{Blechdicke} \times 5$$

Stempelradius zum Prägen:

$$\text{Radius} = \text{Dicke} \times 0,4$$

Berechnung des Innenradius:

$$r = V/8$$

$$\text{EDELSTAHL} - R = V/8 \times 1,4$$

$$\text{AL} - R = V/8 \times 0,8$$

$$(R = \text{Festigkeit})$$

Berechnung der Mindest-Schenkellänge:

Bei 90° Kantungen

$$\text{Minimale Schenkellänge} = V \times 0,67$$

$$120^\circ \text{ Kantung: } V \times 0,67 \times 0,9$$

$$60^\circ \text{ Kantung: } V \times 0,67 \times 1,1$$

$$30^\circ \text{ Kantung: } V \times 0,67 \times 1,4$$

Berechnung des Stempelradius:

$$\text{Idealer R des Oberwerkzeugs} = (R \text{ der Matrize}) \times (2/3)$$



Rolleri S.p.A. und Rolleri Cultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive Kantlektionen Handbuch zum Kanten von Blechen an. 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. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

MINDESTWINKEL

Für jede Blechdicke wird der engste Winkel angegeben, der durch das Kanten dieser Dicke mit der ausgewählten Matrize erzielt werden kann.

ERFORDERLICHE PRESSKRAFT

Die Tabelle gibt die Presskraft an, die erforderlich ist, um die angegebene Dicke mit der ausgewählten Matrize zu kanten. Die Formel zur Berechnung der erforderlichen Presskraft in kN / m lautet:

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

Aluminium: $R_m=200-300 \text{ N/mm}^2$

Stahl: $R_m=370-450 \text{ N/mm}^2$

Edelstahl: $R_m=650-700 \text{ N/mm}^2$

Beispiel: 2 mm Aluminium mit Modell 2

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

Erforderliche Presskraft = 146.62 kN/m

MINDEST SCHENKELLÄNGE

Für jede Materialdicke ist in der Tabelle die minimale Schenkellänge angegeben, die mit der ausgewählten Matrize erzielt werden kann.

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

Beispiel: Berechnung der minimalen Außenschenkel mit Modell 1

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

Mindest Schenkellänge= 5.07 mm

MAXIMALER AUßENRADIUS

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

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

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

Unabhängig von der Blechdicke, ist der maximale Außenradius eine Folge der Formel 2. Über dieser Quote hinaus ist das Biegen nicht möglich.

Beispiel: Blechdicke 3 mm mit Modell 2.5

Regel 1: $17.8 - 5 = 12.8$

Regel 2: $26.34 / 2.2 = 11.97$

MAXIMALER AUßENRADIUS = 11.97

OBERWERKZEUG RADIUS

Um den richtigen Stempelradius (Oberwerkzeug) basierend auf dem Außenradius des Blechs zu erhalten, ist folgende Formel anzuwenden:

Modelle 1 und 2

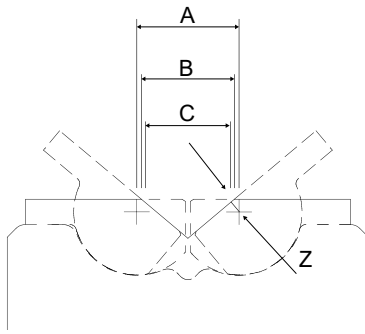
$$Rp = (\text{Außenradius} - \text{Blechdicke}) \times 0,9$$

Modelle: 2.5, 3, 3.5 und 4

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



Rolleri Sheet Metal Academy ist im Bereich der Blechverformung spezialisiert und weist eine langjährige Erfahrung in diesem Sektor auf: Ein qualitativ hochwertiger Kurs über das Kanten (die Kanteaktionen) reicht aus, um unverzichtbare Instrumente bzw. Kompetenzen für die Arbeit an den Abkantpressen zu erwerben und hervorragende qualitative Kantergebnisse sowie einen halbierten Werkzeugverbrauch zu erzielen. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.



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

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

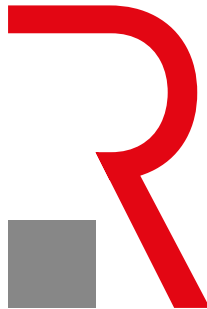


Rolleri S.p.A. und Rollerikultura d'impresa (Unternehmenskultur) bieten das exklusive **Kantlektionen Handbuch** zum Kanten von Blechen an. Ziel und Anliegen dieses Kantlektionen Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen, erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten. Besuchen Sie den dazu gewidmeten Abschnitt auf der Website oder fordern Sie weitere Informationen unter sales@rolleri.de an.

A diagram of a rectangular box with a thick black border. The top edge is labeled 'B' and the right edge is labeled 'A'.

[illegible]

Scannen Sie unsere **QR-Codes** um Preise und Verfügbarkeit auf unserer Homepage zu überprüfen www.rolleri.de 53



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