

ROLLERI

TOOLING LAB

SCHWENKBIEGEWERKZEUGE

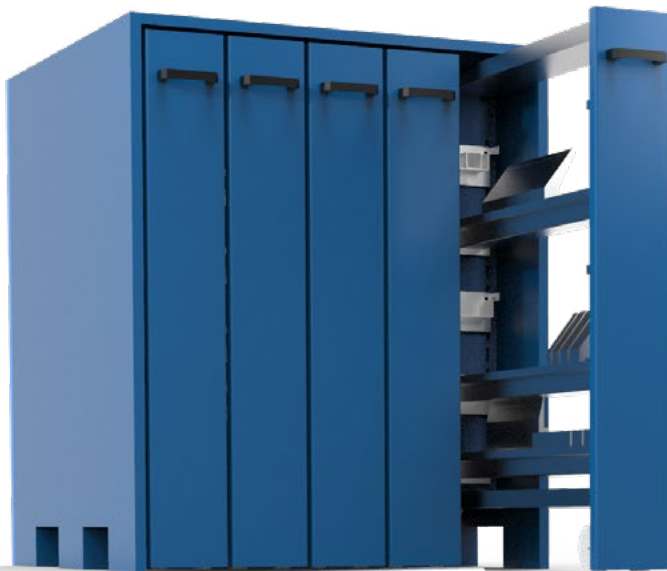
SCHERENMESSER

STANZWERKZEUGE- IRON WORKER

LASER VERSCHLEIßTEILE

ABKANTLÖSUNGEN

ABDRUCKFREIES KANTEN
ZUBEHÖR





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 Biegekrafttabelle. 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
Laserverschleißteile:
Eine der vollständigsten auf dem Markt



6 ABDRUCKFREIES KANTEN

8 - ROLL PRIME

9 - ROLFILM UND ABKANTFOLIENHALTER

10 - POLYURETHAN-EINSÄTZE UND HALTER

13 - KUNSTSTOFFMATRIZEN

16 ZUBEHÖR

18 - WERKZEUGSCHRÄNKE: ERLÄUTERUNGEN

19 - WERKZEUGSCHRÄNKE SERIE STANDARD

24 - WERKZEUGWAGEN

26 - ABKANT-KOFFER

26 - POSITIONIERUNGSANSCHLÄGE

30 - MANUELLER WERKZEUGWECHSEL

32 - EASY PRESS

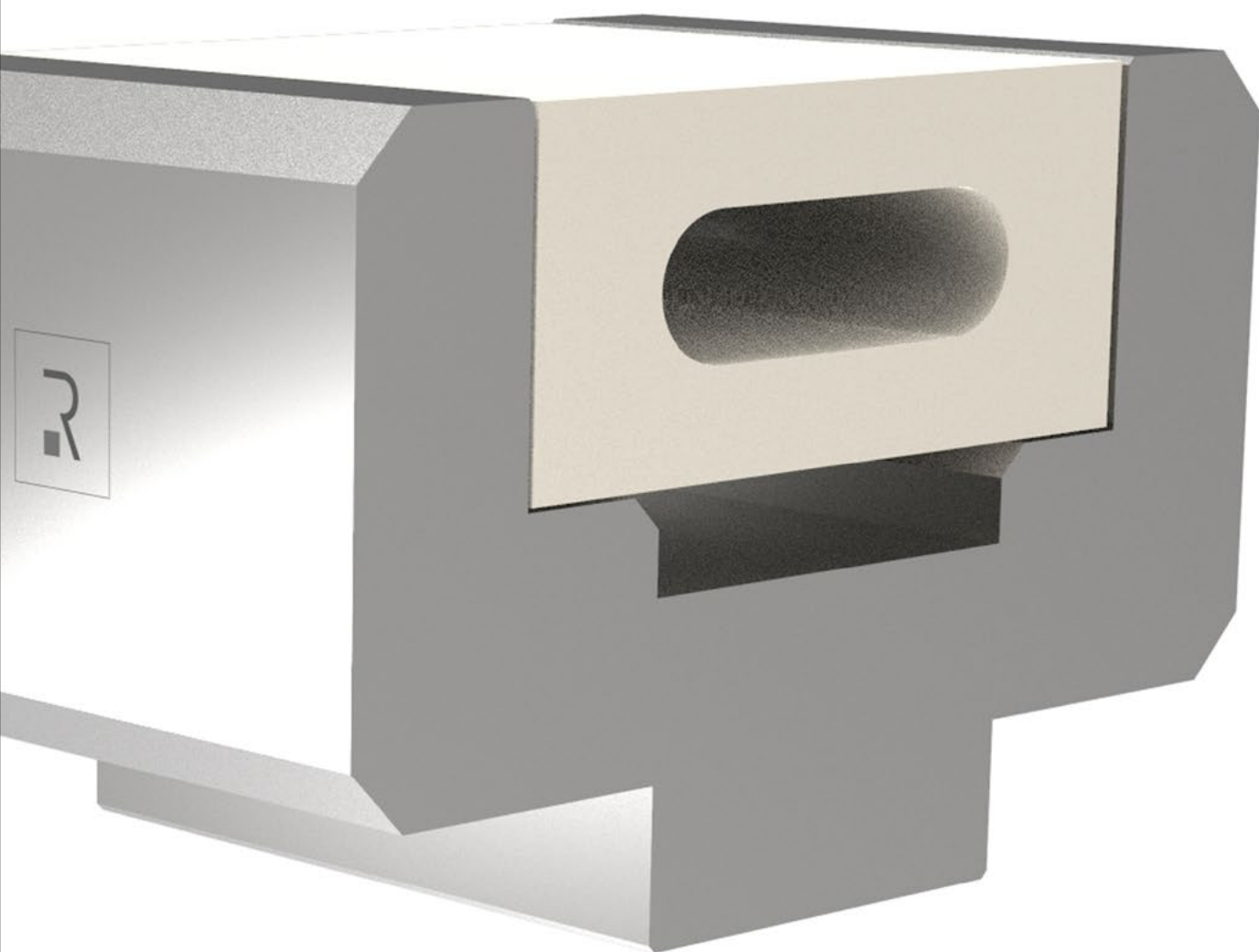
A		
ARM 835-4	19	
ARM 835-5	19	
ARM 1060-4	20	
ARM 1060-4.13	19	
ARM 1060-4-CV	20	
ARM 1060-4-T	21	
ARM 1060-4-T-CV	21	
ARM 1060-5	20	
ARM 1060-5.13	19	
ARM 1060-5-CV	20	
ARM 1060-5-T	21	
ARM 1060-5-T-CV	21	
AS	27	
AS FIX	27	
A-TR	24	
B		
BOX	26	
B-LIGHT 01	29	
B-TR	24	
C		
CT	9	
E		
EASY PRESS	32	
G		
GM 25X25	11	
GM 50X50	11	
GM 75X50	12	
GM 100X50	12	
GMF 25X25X10	11	
GMF 50X50X25	11	
GMF 75X50X20	12	
GMF 100X50X20	12	
I		
INS14.06.30	14	
INS14.06.45	14	
INS14.06.60	14	
INS14.06.88	14	
INS14.08.30	14	
INS14.08.45	14	
INS14.08.60	14	
INS14.08.88	14	
INS14.10.45	14	
INS14.10.60	14	
INS14.10.88	14	
INS20.06.30	14, 15	
INS20.06.45	14, 15	
INS20.06.60	14, 15	
INS20.06.88	14, 15	
INS20.08.30	14, 15	
INS20.08.45	14, 15	
INS20.08.60	14, 15	
INS20.08.88	14, 15	
INS20.10.30	14, 15	
INS20.10.45	14, 15	
INS20.10.60	14, 15	
INS20.10.88	14, 15	
INS20.12.45	14, 15	
INS20.12.60	14, 15	
INS20.12.88	14, 15	
INS20.16.60	14, 15	
INS20.16.88	14, 15	
INS30.06.30	15	
INS30.06.45	15	
INS30.06.60	15	
INS30.06.88	15	
INS30.08.30	15	
INS30.08.45	15	
INS30.08.60	15	
INS30.08.88	15	
INS30.10.30	15	
INS30.10.45	15	
INS30.10.60	15	
INS30.10.88	15	
INS30.12.30	15	
INS30.12.45	15	
INS30.12.60	15	
INS30.12.88	15	
INS30.16.30	15	
INS30.16.45	15	
INS30.16.60	15	
INS30.16.88	15	
INS30.20.45	15	
INS30.20.60	15	
INS30.20.88	15	
INS30.25.88	15	
L		
LASER TRACKER	28	
M		
MPG25	11	
MPG50	11	
MPG75	12	
MPG100	12	
MSA.D	26	
MSA.S	26	
P		
PSTCON25	10	
PSTCON50	10	
PSTCON75	10	
PSTCON100	10	
R		
RIF500	27	
RIF1000	27	
RIF1500	27	
ROLFILM 3-0.4-100	9	
ROLFILM 3-0.4-150	9	
ROLFILM 3-0.6-150	9	
ROLFILM 3-0.6-200	9	
ROLFILM 3-2-150	9	
ROLFILM 10-0.4-100	9	
ROLFILM 10-0.4-150	9	
ROLFILM 10-0.6-150	9	
ROLFILM 10-0.6-200	9	
ROLFILM 10-2-150	9	
ROLFILM 30-0.4-100	9	
ROLFILM 30-0.4-150	9	
ROLFILM 30-0.6-150	9	
ROLFILM 30-0.6-200	9	
ROLFILM 30-2-150	9	
ROLL PRIME	20.17	8
S		
SPACE-UP	30	
T		
TMN95.20	15	
TN80.14	14	
TN80.20	14	
TN80.30	15	
T-TR	24	
U		
UC-13-1	19, 20	
UC-13-2	19, 20	
UC-20-1	19, 20	
UC-20-2	19, 20	
UL-13-1	19, 20	
UL-13-2	19, 20	
UL-13-3	19, 20	
UL-13-4	19, 20	
UL-20-1	19, 20	
UL-20-2	19, 20	
UL-20-3	19, 20	
UL-20-4	19, 20	
UT-1	21	
UT-2	21	
UT-3	21	
UT-4	21	
UV-1	21	
UV-2	21	
UV-3	21	
UV-4	21	
W		
WKH102	22, 23	
WKH103	22, 23	
WKH502	22	
WKH504	22	
WKS001 SET A	22	
WKS003 SET A	22	
WKS006 SET A	23	
WKS013 SET A	22	
WKS033 SET A	22	
WKS035 SET A	23	
WKS335 SET A	23	
WSW582	25	
WSW583 PLUS	25	

ABDRUCKFREI- ES KANTEN

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

Vor allem bei Profilen aus Edelstahl, Aluminium und lackierten Blechen.

Rolleri bietet verschiedene Möglichkeiten, um diese Kantspuren wie Strichbildung an den Kontaktpunkten des Bleches mit der Matrize zu vermeiden.



Die kontinuierliche Recherche nach Innovation, hat Rolleri S.p.A dazu gebracht, 3D-Drucksysteme einzuführen, die die Zukunft der Produktionstechnologie ausmachen wird. Dank der FDM-Technologie (Fused Deposition Modeling) ist Roll Prime die optimale Lösung für all die Anwendungen, die ein völlig abdruckfreies Blechwerkstück realisieren müssen, kurze Lieferzeiten und Maßgenauigkeit benötigen. Wir sind in der Lage, Werkzeuge und Einsätze aus einem speziellen Kunststoff Material herzustellen, die komplett an die Bedürfnisse vom Kunden anpassungsfähig sind.

Das Ganze mit einer halbierten Produktionsvorlaufzeit im Vergleich zu traditionellen Techniken.

- Absolute Vermeidung von Abkantspuren
- Produktionszeit um die Hälfte reduziert
- Kostenreduzierung um 30%-40% gegenüber einem klassischen Sonderwerkzeug
- Ideal für schnelle Prototypenanfertigung
- Ideal für geringe Serienanfertigung
- Wiederholbarkeit 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 Werkzeugformen sind ideal für eine Kleinserienfertigung und auch zur Herstellung von Musterstücken. Das führt zur Reduzierung von 30-40% der Kosten und Lieferzeiten im Vergleich zu einem normalen Sonderwerkzeug.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLL PRIME WERKZEUGE zu erfahren.



ROLL PRIME 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 RP-Einsätze an Werkzeuge die sich bereits in Ihrem Besitz befinden zu entwerfen bzw. zu realisieren.

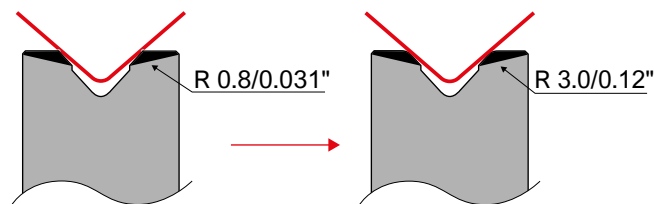


Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die ROLL PRIME EINSÄTZE zu erfahren.

Eine der häufigsten Methoden, zur Vermeidung von Strichbildungen auf dem Blechstück während der Kantphase, ist die Verwendung von 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 biegenden Blechdicken ab. Für detaillierte Informationen dazu, wenden Sie sich bitte an tecnico@rolleri.it.

Die Minstdicke 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 verschieben (müssen). Die Rollen sind wie folgt konfiguriert: 3,10,20,30 Meter. So kann jeder die benötigte bzw. gewünschte Länge erwerben. Ein sehr nützliches und vorteilhaftes Zubehörteil für die optimale Nutzung der Abkantfolie ist das CT-Abkantfolienhalter Set. Es wird ein Abkantfolienhalter am linken und am rechten Ende der Matrize durch eine Klemme montiert, diese ist direkt am Schaft befestigt. Im

oberen Bereich befindet sich die Fixierstelle, in die die Abkantfolie eingelegt wird. Zwei gegenüberliegende Abkantfolienhalter (CT) sind entscheidend, um die richtige Referenzspannung der Abkantfolie für den richtigen Gebrauch zu kalibrieren. Abkantfolien haben ausgezeichnete Elastizitäts- und Kompressionseigenschaften. Daher sind die Korrekturen am Programm 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 (z. B. T-Matrizen der CLASSIC-Serie - TR-Matrizen).



Standard T-Matrize
mit kleinem Einlaufradius
verursacht sichtbare
Abkantspuren

T-Matrize TR
mit vergrößertem
Einlaufradius reduziert
deutlich Abkantspuren

ROLFILM

Modell	Dicke		Breite		Länge	
	mm	in	mm	in	m	in
Rolfilm 3-0.4-100	0.4	0.016	100	3.94	3	118.11
Rolfilm 10-0.4-100	0.4	0.016	100	3.94	10	393.7
Rolfilm 20-0.4-100	0.4	0.016	100	3.94	20	787.4
Rolfilm 30-0.4-100	0.4	0.016	100	3.94	30	1181.1
Rolfilm 3-0.4-150	0.4	0.016	150	5.91	3	118.11
Rolfilm 10-0.4-150	0.4	0.016	150	5.91	10	393.7
Rolfilm 20-0.4-150	0.4	0.016	150	5.91	20	393.7
Rolfilm 30-0.4-150	0.4	0.016	150	5.91	30	787.4
Rolfilm 3-0.6-150	0.6	0.024	150	5.91	3	118.11
Rolfilm 10-0.6-150	0.6	0.024	150	5.91	10	393.7
Rolfilm 20-0.6-150	0.6	0.024	150	5.91	20	787.4
Rolfilm 30-0.6-150	0.6	0.024	150	5.91	30	1181.1
Rolfilm 3-0.6-200	0.6	0.024	200	7.87	3	118.11
Rolfilm 10-0.6-200	0.6	0.024	200	7.87	10	393.7
Rolfilm 20-0.6-200	0.6	0.024	200	7.87	20	787.4
Rolfilm 30-0.6-200	0.6	0.024	200	7.87	30	1181.1
Rolfilm 3-2-150	2.0	0.079	150	5.91	3	118.11
Rolfilm 10-2-150	2.0	0.079	150	5.91	10	393.7
Rolfilm 20-2-150	2.0	0.079	150	5.91	20	787.4
Rolfilm 30-2-150	2.0	0.079	150	5.91	30	1181.1



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.



CT

pro Stück 6 kg

Abkantfolien-Halter



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über ROLFILM zu erfahren.

Die passende Lösung kombiniert aus Polyurethan-Einsätzen und die dazugehörigen PU-Aufnahmen wurde entwickelt, um den unterschiedlichen Anforderungen bzw. Bedürfnissen an Radienbiegungen qualitativ zu entsprechen.

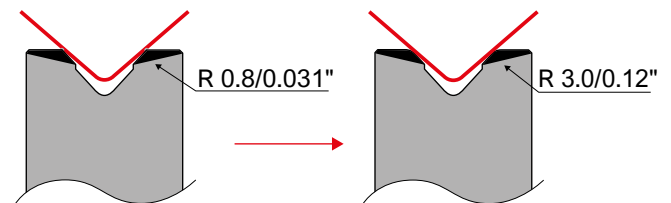
Mit dieser Biegemethode erzielen wir zwei wesentliche Vorteile: Das Blech weist keine Abkantspuren auf und hat eine ausgezeichnete Regelmäßigkeit im Radius. Der Polyurethan-Einsatz hat die Eigenschaft während der Druckkraft am Oberwerkzeug, sich in der Mitte zu komprimieren, um das Blech zu umfassen und zwangsmäßig angrenzend am Radius Stempel zu bleiben. Im Wesentlichen haben wir einen Blechhalter, der sich entsprechend dem Radius des Stempels verformt. Wichtige Info dazu - Die maximale Blechdicke, die für diese Anwendung verwendet werden kann, beträgt 20/10 mm. Rollerli bietet je nach zu erzielendem Radius unterschiedliche Größen von Polyurethan-Einsätzen an. Für die Winkel des zu biegenden Profils gibt es den vollen Einsatz zur Erzielung von offenen Kantungen oder aber den Einsatz mit zentriertem Loch, um eine stärkere Komprimierung zu ermöglichen. Durch diese ausgeprägtere Verformung können geschlossenere bzw. engere Ecken erhalten werden. Zweck der Halterung ist es, Verformungen des Polyurethan-Einsatzes zu begrenzen, um ihn nur gemäß dem Radius des

Stempels zu modellieren.

Aufgrund dessen benötigt man für jeden Einsatz den angemessenen Halter. Auf diese Weise werden die Verformungen in die richtigen Richtungen "geführt".

Der letzte zu berücksichtigende Punkt sind die Abschlußplatten PSTCON: Seitlich ist es immer erforderlich, den Einsatz zu halten, um keine unkontrollierten Verformungen zu erhalten, die eine Unregelmäßigkeit des gekanteten Profils verursachen kann, die in den letzten 100 mm offener sein könnte.(3.94")

In der Regel wird diese Lösung mit den Haltern für Radienwerkzeuge der Kapitel R1, R2, R3 und R4 kombiniert.



Standard T-Matrize
mit kleinem Einlafradius
verursacht sichtbare
Abkantspuren

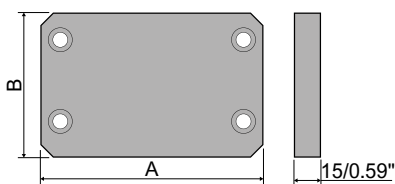
T-Matrize TR
mit vergrößertem
Einlafradius reduziert
deutlich Abkantspuren

PSTCON

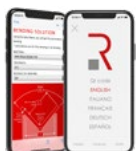
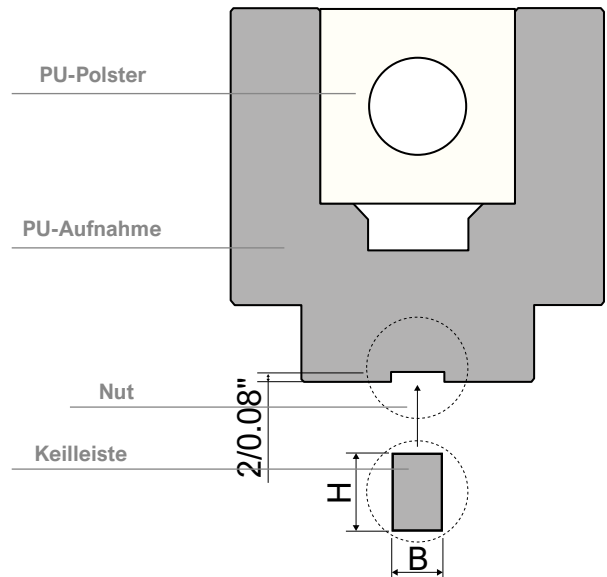
	A mm	A in	B mm	B in	
PSTCON25	58	2.28	58	2.28	1.2 kg
PSTCON50	108	4.25	75	2.95	0.8 kg
PSTCON75	123	4.84	80	3.15	1.0 kg
PSTCON100	153	6.02	80	3.15	1.2 kg

C45: 560-710 N/mm²

Abschlußplatten



Montagebeispiel



Bending App Rollerli downloaden.

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

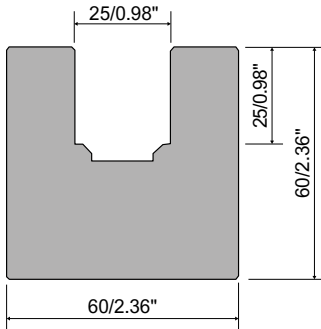


Ziel und Anliegen dieses Handbuchs ist es, konkrete und qualitative nützliche Indikatoren zu erfassen, um schnellstens zum Endergebnis zu gelangen. Jede Menge Beispiele, einfache Formeln und zahlreiche Informationen erklären die richtige Herangehensweise beim Abkanten.

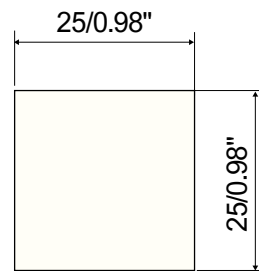
MPG25

835 mm 32.87" 18.5 kg
415 mm 16.34" 9.2 kg

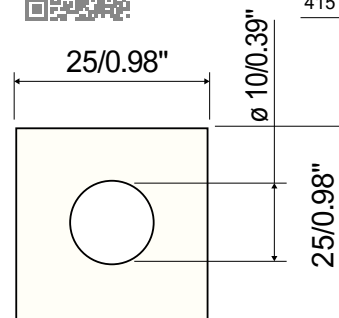
C45: 560-710 N/mm²

**GM 25X25**

835 mm 32.87" 0.6 kg
415 mm 16.34" 0.3 kg

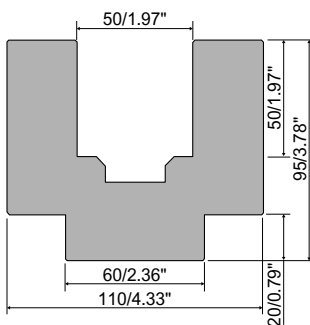
**GMF 25X25X10**

835 mm 32.87" 0.6 kg
415 mm 16.34" 0.3 kg

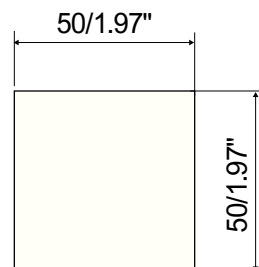
**MPG50**

835 mm 32.87" 46.0 kg
415 mm 16.34" 22.5 kg

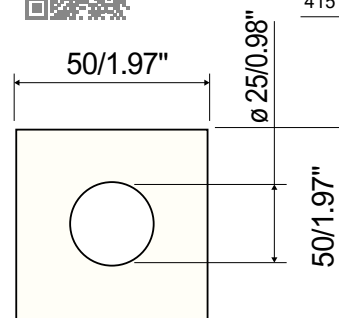
C45: 560-710 N/mm²

**GM 50X50**

835 mm 32.87" 2.5 kg
415 mm 16.34" 1.2 kg

**GMF 50X50X25**

835 mm 32.87" 2.5 kg
415 mm 16.34" 1.2 kg



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.

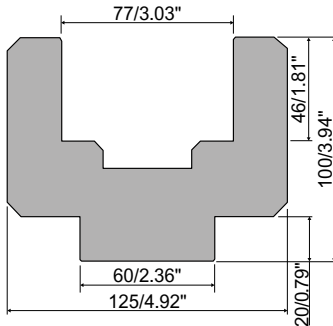


Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.

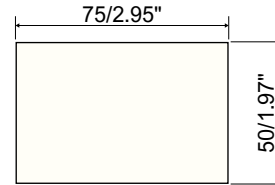
MPG75

835 mm 32.87" 46.0 kg
415 mm 16.34" 22.5 kg

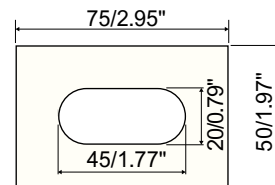
C45: 560-710 N/mm²

**GM 75X50**

835 mm 32.87" 3.5 kg
415 mm 16.34" 1.7 kg

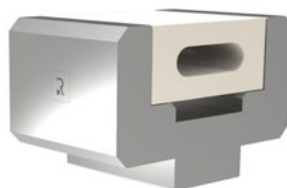
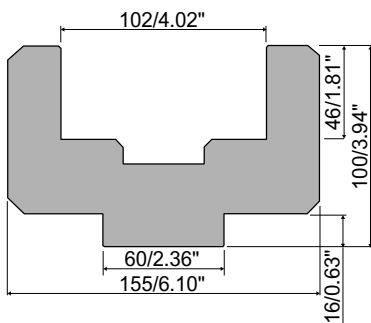
**GMF 75X50X20**

835 mm 32.87" 3.5 kg
415 mm 16.34" 1.7 kg

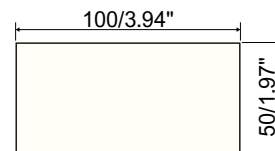
**MPG100**

835 mm 32.87" 55.0 kg
415 mm 16.34" 27.5 kg

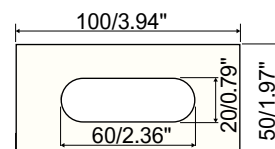
C45: 560-710 N/mm²

**GM 100X50**

835 mm 32.87" 2.5 kg
415 mm 16.34" 1.2 kg

**GMF 100X50X20**

835 mm 32.87" 3.0 kg
415 mm 16.34" 2.2 kg



Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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



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

Eine Lösung zur Vermeidung von Abkantspuren auf dem Blech ist die Verwendung von Nyloneinsätzen (Kunststoff) mit ihren jeweiligen Halterungen.

Bei dieser Anwendung ist der Nyloneinsatz verarbeitet, so dass er im inneren ein "V" ähnlich dem der Standard Matrizen simuliert. Der wesentliche Unterschied wird durch das Material dargestellt, das nicht aus Stahl, sondern aus Nylon besteht, um die Reibung des Blechs während der Eindringphase in die Matrizenöffnung zu verringern. In diesem Fall ist die Oberfläche weich und somit wird das Blech nicht markiert.

Für jeden Einsatz kann die notwendige V-Öffnung gewählt werden, die von 6 - 16 mm geht (0.24" bis 0.63"). Entsprechend unserem zu erstellenden Profil können Winkel von 88°, 60°, 45° und 30° gewählt werden. Der Einsatz wird immer in der Halterung positioniert, die speziell für diese Enthaltung hergestellt wurde, ohne übermäßiges "Spiel".

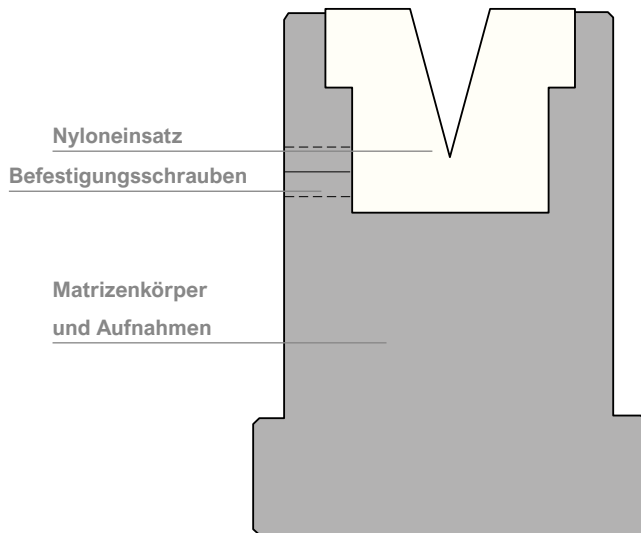
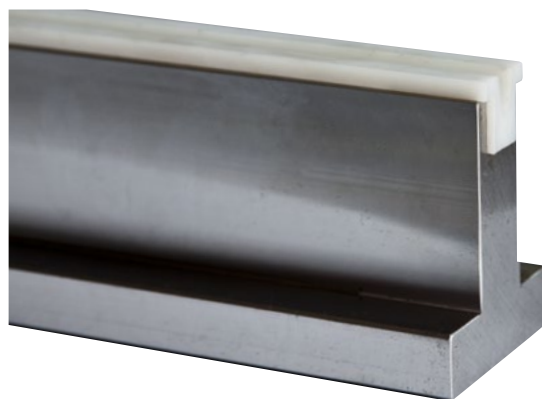
An der Außenseite befindet sich eine Halterung mit Befestigungsschrauben auf der Bedienerseite, um den Befestigungsvorgang zu erleichtern.

Die Außenmaße des Einsatzkörpers betragen: 14, 20, 30 mm (0.55", 0.79", 1.18") und werden in Abhängigkeit von der Dicke, die für eine

stärkere Festigkeit des Einsatzes, basierend auf der beim Kanten zu verwendenden Tonnage, bestimmt.

Der Hauptgrund, für diese Anwendung, ist die Notwendigkeit, Profile mit Gegenkanten zu realisieren, indem Matrizen mit schmalen Steg verwendet werden. Für die Programmierung des Werkzeugs innerhalb der CNC, wird wie bei einem herkömmlichen Werkzeug ein DXF geliefert.

Der Betreiber der Abkantpresse ist aufgefordert, den Biegewinkel häufiger auf Korrekturen zu überprüfen, die durch leichten Verschleiß der Matrizenradien, insbesondere bei ersten Kantungen oder mit einem neuem Einsatz, verursacht werden.



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



Bending App Rollerli downloaden.

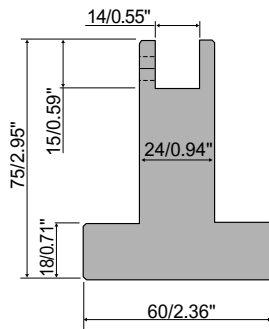
Neben zahlreichen interessanten Inhalten enthält die kostenlose App das Instrument zur Berechnung der Blechentwicklung und die Biegekräftabelle.

TN80.14

835 mm 32.87" 15.0 kg
415 mm 16.34" 7.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

Typ R1

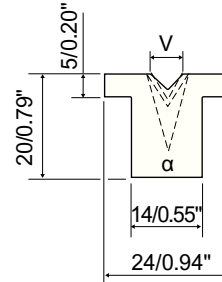


INS14...

835 mm 32.87" 0.30 kg
415 mm 16.34" 0.15 kg

200 kN/m max.

		V mm	V in
INS14.06.88	88°	6	0.24
INS14.08.88	88°	8	0.31
INS14.10.88	88°	10	0.39
INS14.06.60	60°	6	0.24
INS14.08.60	60°	8	0.31
INS14.10.60	60°	10	0.39
INS14.06.45	45°	6	0.24
INS14.08.45	45°	8	0.31
INS14.10.45	45°	10	0.39
INS14.06.30	30°	6	0.24
INS14.08.30	30°	8	0.31

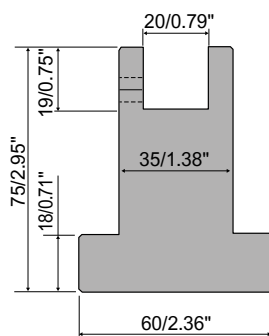


TN80.20

835 mm 32.87" 19.0 kg
415 mm 16.34" 9.5 kg

C45: 560-710 N/mm²
1000 kN/m max.

Typ R1

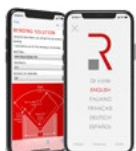
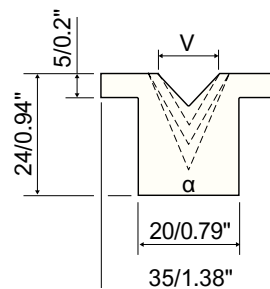


INS20...

835 mm 32.87" 0.4 kg
415 mm 16.34" 0.2 kg

200 kN/m max.

		V mm	V in
INS20.06.88	88°	6	0.24
INS20.08.88	88°	8	0.31
INS20.10.88	88°	10	0.39
INS20.12.88	88°	12	0.47
INS20.16.88	88°	16	0.63
INS20.06.60	60°	6	0.24
INS20.08.60	60°	8	0.31
INS20.10.60	60°	10	0.39
INS20.12.60	60°	12	0.47
INS20.16.60	60°	16	0.63
INS20.06.45	45°	6	0.24
INS20.08.45	45°	8	0.31
INS20.10.45	45°	10	0.39
INS20.12.45	45°	12	0.47
INS20.06.30	30°	6	0.24
INS20.08.30	30°	8	0.31
INS20.10.30	30°	10	0.39



Bending App Rolleri downloaden.

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



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

ZUBEHÖR

Eine breite Palette an Rolleri-Zubehör, das sowohl beim Kanten, als auch bei der Werkzeuglagerung und während der Ausrüstung von Abkantpressen nützlich ist.

ROLLERI

SPACE UP



- Robuste Bauweise
- Werkzeuge geschützt vor Verschmutzung und evtl. Beschädigungen
- Übersichtliche und ordentliche Lagerung
- Möglichkeit der Höhenverstellung, durch speziell entwickelte Nuten
- Einlegeböden, die nach Bedarf in den Auszügen positioniert werden können
- Weitere Farben auf Anfrage möglich

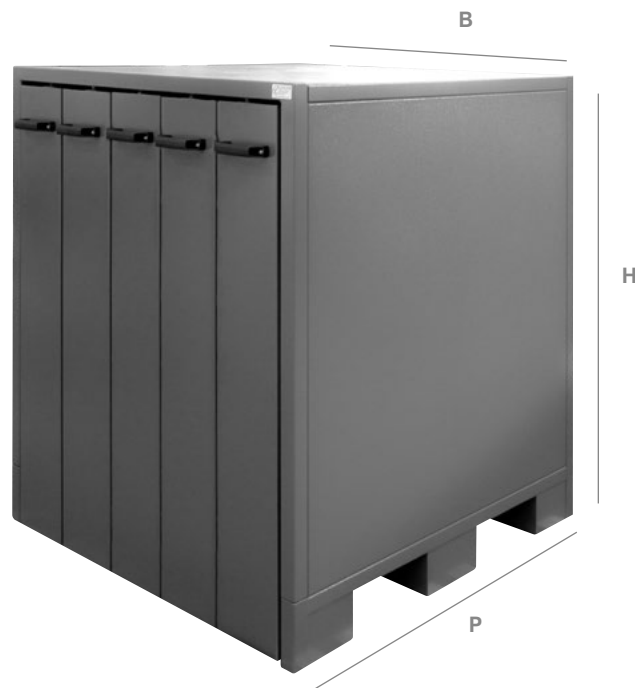
Serie STANDARD

Strukturdicke	1.5 mm
Traglast pro Auszug	250-280 kg
Kompatibilität	Überprüfen Sie die Modelle
Abschließbare Schubladenart Einzelentriegelung	Mit integrierter Griffleiste
Lochwand	Überprüfen Sie die Modelle

B = Breite

H = Höhe

P = Tiefe



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über die WERKZEUGSCHRÄNKE SERIE STANDARD zu erfahren.



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



ARM 835-4



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1050 mm	
33.46"	48.82"	41.34"	4 (CS-1) 271 kg

280 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm 32.87"
Ca. 20 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51 in

UC-13-1	13
UL-13-3	4



ARM 835-5



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1050 mm	
33.46"	48.82"	41.34"	5 (CS-1) 271 kg

280 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm 32.87"
Ca. 25 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51 in

UC-13-1	20
UL-13-3	5



ARM 1060-4.13



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	4 (CS-2) 340 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm 32.87"
Ca. 26/39 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"

UL-13-4	20
---------	----



ARM 1060-5.13



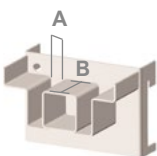
B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	5 (CS-1) 400 kg

250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 835 mm 32.87"
Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität
Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"

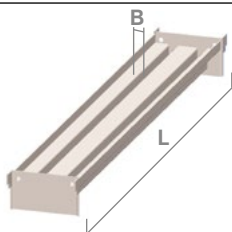
UL-13-4	25
---------	----



	L mm	L in	A mm	A in	B mm	B in	
UC-13-1	125	4.92"	13	0.51"	76	2.99"	0.5 kg
UC-13-2	250	9.84"	13	0.51"	232	9.13"	1.0 kg
UC-20-1	125	4.92"	20	0.79"	76	2.99"	0.5 kg
UC-20-2	250	9.84"	20	0.79"	232	9.13"	1.0 kg



	L mm	L in	B mm	B in	
UL-13-1	270	10.63"	13	0.51"	1.2 kg
UL-13-2	580	22.83"	13	0.51"	2.5 kg
UL-13-3	1050	41.34"	13	0.51"	4.6 kg
UL-13-4	1360	53.54"	13	0.51"	6.0 kg
UL-20-1	270	10.63"	20	0.79"	1.4 kg
UL-20-2	580	22.83"	20	0.79"	3.2 kg
UL-20-3	1050	41.34"	20	0.79"	5.8 kg
UL-20-4	1360	53.54"	20	0.79"	7.5 kg





ARM 1060-4

B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	4 (CS-2) 340 kg



250 kg max./Auszug
Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 26/39 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 20 mm 0.79"

UC-20-2

16

UL-20-4

4



ARM 1060-4-CV

B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	4 (CS-2) 351 kg



250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 26/39 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 20 mm 0.79"

UC-20-1

20

UL-20-4

10



ARM 1060-5

B	H	P	Auszüge
1040 mm	1240 mm	1360 mm	
40.94"	48.82"	53.54"	5 (CS-2) 400 kg



250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 20 mm 0.79"

UC-20-2

20

UL-20-4

5



ARM 1060-5-CV

B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
40.94"	48.82"	53.54"	5 (CS-2) 490 kg



250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 32.5/52 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 20 mm 0.79"

UC-20-1

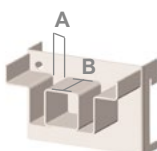
30

UL-20-4

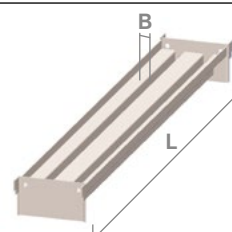
10



	L mm	L in	A mm	A in	B mm	B in	
UC-13-1	125	4.92"	13	0.51"	76	2.99"	0.5 kg
UC-13-2	250	9.84"	13	0.51"	232	9.13"	1.0 kg
UC-20-1	125	4.92"	20	0.79"	76	2.99"	0.5 kg
UC-20-2	250	9.84"	20	0.79"	232	9.13"	1.0 kg



	L mm	L in	B mm	B in	
UL-13-1	270	10.63"	13	0.51"	1.2 kg
UL-13-2	580	22.83"	13	0.51"	2.5 kg
UL-13-3	1050	41.34"	13	0.51"	4.6 kg
UL-13-4	1360	53.54"	13	0.51"	6.0 kg
UL-20-1	270	10.63"	20	0.79"	1.4 kg
UL-20-2	580	22.83"	20	0.79"	3.2 kg
UL-20-3	1050	41.34"	20	0.79"	5.8 kg
UL-20-4	1360	53.54"	20	0.79"	7.5 kg



ARM 1060-4-T



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	4 (CS-2) 340 kg

250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 20.8/31.2 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"-20 mm 0.79"

UL-13-4

8

UT-4

8



ARM 1060-4-T-CV



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
33.46"	48.82"	53.54"	4 (CS-2) 395 kg

250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 20.8/31.2 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"-20 mm 0.79"

UC-13-1

16

UT-4

8



ARM 1060-5-T



B	H	P	Auszüge
1040 mm	1240 mm	1360 mm	
40.94"	48.82"	53.54"	5 (CS-2) 400 kg

250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 26/41.6 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"-20 mm 0.79"

UL-13-4

10

UT-4

10



ARM 1060-5-T-CV



B	H	P	Auszüge
850 mm	1240 mm	1360 mm	
40.94"	48.82"	53.54"	5 (CS-2) 400 kg

250 kg max./Auszug

Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"

Ca. 26/41.6 m Lagerkapazität

Werkzeugaufnahme 13 mm 0.51"-20 mm 0.79"

UC-13-1

24

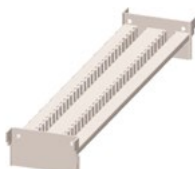
UT-4

8



	L mm	L in	
UT-1	270	10.63"	1.4 kg
UT-2	580	22.83"	3.2 kg
UT-3	1050	41.34"	5.8 kg
UT-4	1360	53.54"	7.5 kg

Passend für Stempel mit Sicherheitsstiften



	L mm	L in	
UV-1	270	10.63"	1.0 kg
UV-2	580	22.83"	2.0 kg
UV-3	1050	41.34"	4.3 kg
UV-4	1360	53.54"	5.5 kg



A-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	59.84"	45.66"	30	108 kg



250 kg max./Auszug
 Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"
 Ca. 26/39 m Lagerkapazität

Für R1 Abkantwerkzeuge

T-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	59.84"	45.66"	21	175 kg



250 kg max./Auszug
 Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"
 Ca. 26/39 m Lagerkapazität

Für R2 Abkantwerkzeuge

B-TR

B	H	W	Einlegeböden	
1060 mm	1520 mm	1160 mm		
41.73"	59.84"	45.66"	21	135 kg



250 kg max./Auszug
 Max. Werkzeuglänge = 1060 mm 41.73"
 Ca. 26/39 m Lagerkapazität

Für R3 Abkantwerkzeuge



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über den TROLLEY Werkzeugwagen zu erfahren.



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



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



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.

BOX

1.6 kg



Enthält alle erforderlichen Messinstrumente für die Abkantpressenbediener, um genaue Profile zu realisieren:

- Präzisions-Winkelmesser mit Lupe
- Anschlagwinkel
- Digitaler Messschieber.



Positionierungsanschläge

MSA

MSA.D	rechts	pro Stück	1.4 kg
MSA.S	links	pro Stück	1.4 kg



Das MSA ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitliche Referenz für Bleche verwendet werden kann.

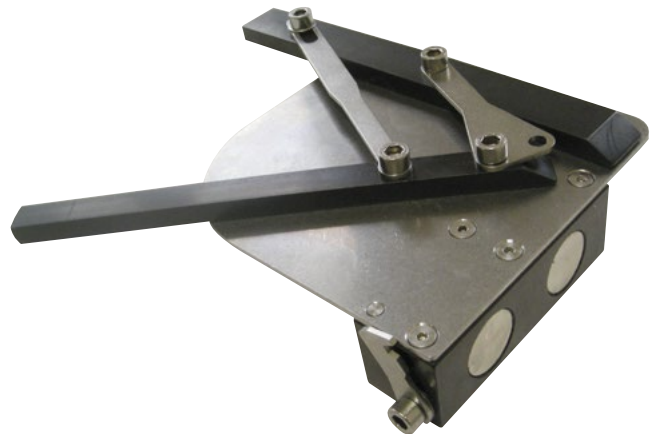
Wann sollten die MSA-Seitenanschläge eingesetzt werden?

Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschläge aufgelegt werden kann.

Auf diese Weise erhalten wir eine Kantlinie mit der richtigen Neigung zur Außenkante des Blechs, da die beiden Seitenanschläge für eine wiederholbare Kantung verwendet werden können.

MSA ist einstellbar, dies bedeutet, dass wir dank der unterschiedlichen Neigungsmöglichkeiten und des Hinteranschlags, auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision steuern können.

Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System und wird durch sehr starke Magnete direkt am Steg der Matrize befestigt. Es gibt ein MSA-D-Modell mit der Referenz auf der rechten Seite des Bleches und ein MSA-S mit der Referenz auf der linken Seite.



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über MSA - magnetische Seitenanschläge zu erfahren.



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.

AS

3.5 kg



Das AS ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitliche Referenz für Bleche verwendet werden kann. Wann sollten die AS-Seitenanschläge / Winkelmesser eingesetzt werden?

Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschlge / einem der hinterem Pressenbalken aufgelegt werden kann. Auf diese Weise erhalten wir eine Kantlinie mit der richtigen Neigung zur Auenkannte des Blechs, da die beiden Seitenanschläge für eine wiederholbare Kantung verwendet werden. AS ist einstellbar, dies bedeutet, dass wir dank der unterschiedlichen Neigungsmglichkeiten und des Hinteranschlages auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision steuern / handhaben können. Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System und wird durch sehr starke Magnete direkt am Steg der Matrize befestigt.

RIF

L mm L in

RIF500	500	19.68	7.0 kg
RIF1000	1000	39.37	12.0 kg
RIF1500	1500	59.05	17.0 kg

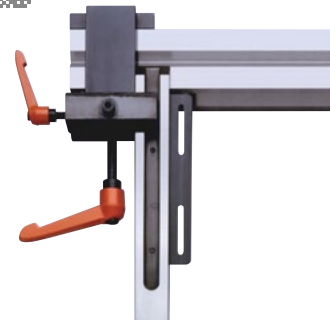


Der RIF stellt eine vordere Referenz für große Bleche her. Das sind Haltevorrichtungen, die direkt an der Vorderseite der Abkantpressen angebracht werden und dank der vorhandenen sen auf der Befestigungsplatte, kann die Höhe so angepasst werden, dass sie der Matrizenhhe entspricht.

ber die gesamte Länge des RIF ist eine Millimetrate für die korrekte Anordnung der vorderen Anschlagfinger angebracht. Zudem wird für eine sehr genaue Positionierung der mikrometrische Anschlag verwendet, der eine zentesimale Einstellung des Anschlags aufweist. Es stehen unterschiedliche Längen zur Verfügung, sie können paarweise oder einzeln arbeiten.

AS FIX

3.0 kg



Das AS FIX ist eine sehr nützliche Vorrichtung, die als seitliche Referenz für Bleche verwendet werden kann. Wann sollte der AS FIX Winkelmesser eingesetzt werden?

Wenn beim Kanten das Blech nur auf einem der Hinteranschlge aufgelegt werden kann. Auf diese Weise erhalten wir eine perfekte 90° Biegelinie in Bezug auf die Auenkannte des Blechs, wobei AS FIX als seitlicher Ausgleichs-Anschlag verwendet wird. AS FIX ist so konzipiert, dass es einen festen Referenzpunkt hat und auch kleine Blechplatten mit absoluter Präzision steuern kann. Es ist ein sehr einfach zu bedienendes System, das direkt am Steg der Matrize befestigt wird.



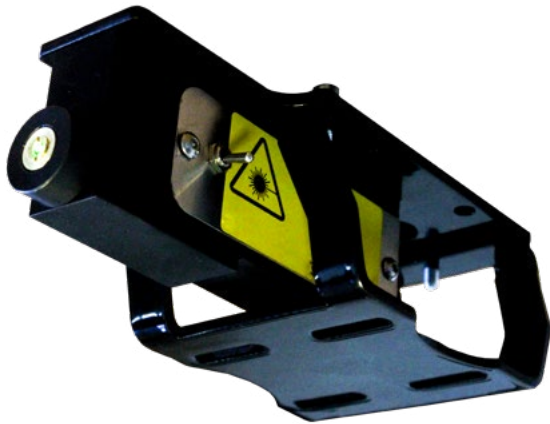
Fordern Sie unter www.rolleri.de/kataloge.html die Kataloge für Stanz- und Ironworker Werkzeuge, Laser-Verschleißteile, Schwenkbiegewerkzeuge und Scherenmesser an.



Ziel und Anliegen dieses 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.

LASER TRACKER

	L mm	L in
Halter	600	23.63"
Laser Tracker	-	-

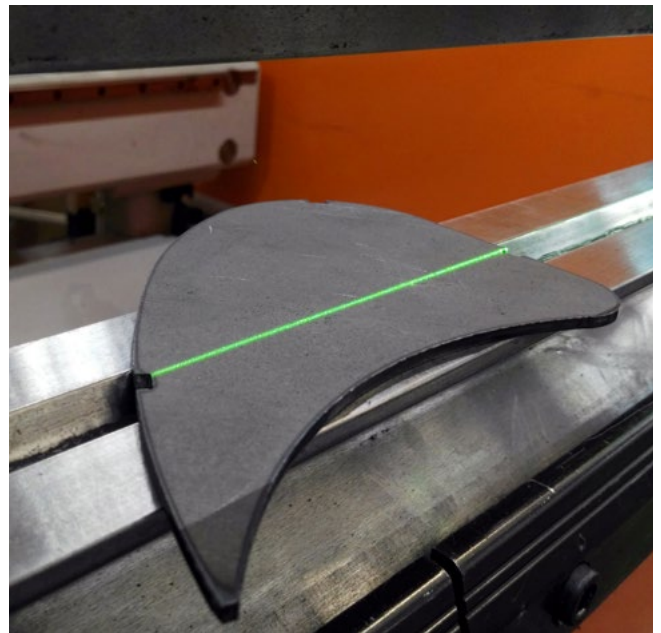
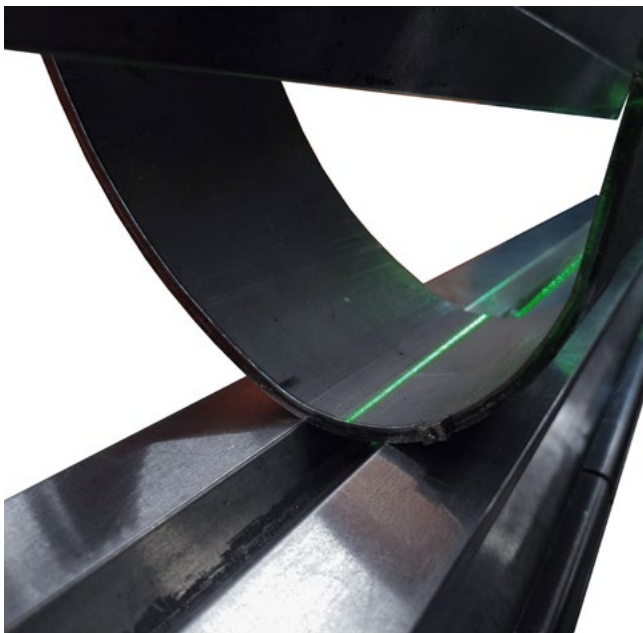


Der Laser Tracker wird direkt an der Abkantpresse befestigt und wird über den Maschinenanschluss mit Strom versorgt bzw. betrieben. Die obere Aufnahme wird je nach Typ der Abkantpresse realisiert.

- Teils aufwändige Maschineneinstellungen sind nicht mehr notwendig und die Präzision wird millimetergenau und instantan
- Schnelles, einfaches und genaues abkanten
- Funktionales und kompaktes Design
- Zuverlässiges Ergebnis auch in Multi-Arbeitsstationen

Ideal für:

- Anschlag Kantungen (d. h. Kalandrieren);
- Konische Biegungen (Trichter und Fülltrichter);
- Diamantierung (Querverstrkungen für dünne Platten);
- Einfaches Abkanten von Blechen, die nur schwer an den Hinteranschlag ausgerichtet werden können (unregelmässige Profile);
- Markiertes abkanten (z. B. Lasermarkierung oder anderen Referenzen mit Markierungen).



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



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

B-LIGHT 01



Sehr flexibel aufgrund einfacher und schneller Montage und Demontage. Einsetzbar auf diversen Abkantpressen dank einfacher und schneller Positionierung.

- Batteriebetrieben
- Universell: für jeden Typ Abkantpresse geeignet
- Einsetzbar auf diversen Abkantpressen dank einfacher und schneller Positionierung
- Ideal auch für die Arbeit an sehr großen Maschinen mit einem einzigen perfekt zentrierten Gerät oder mit zwei gespiegelten Geräten.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN LASER

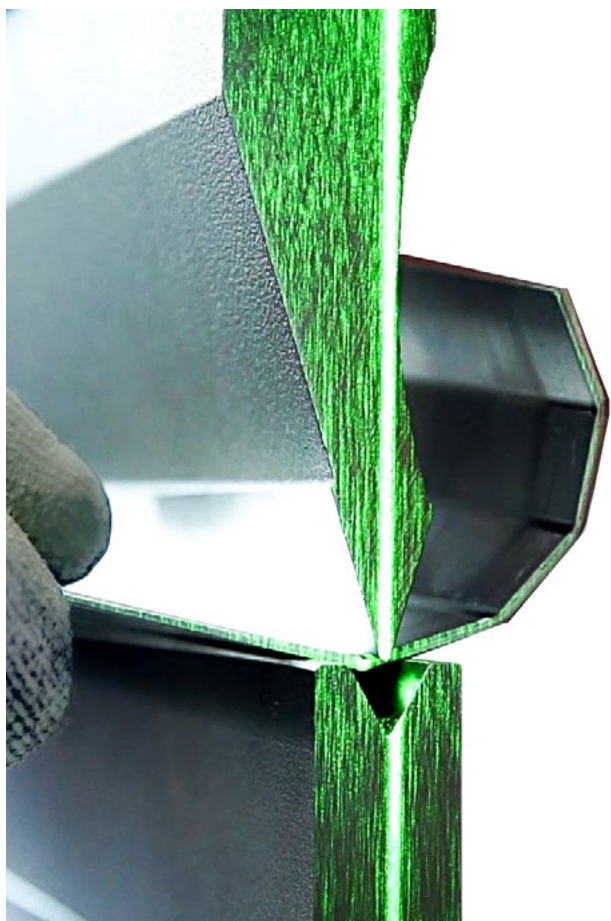
Wellenlänge	532 nm
Ausgangsleistung	<5 mW
Ausgangsmodalitt	kontinuierlich
Eingangsvolt	3,7 V DC
Stromversorgung	< 300mA (<600mA für 50mW)
Temperatur	20°C-30°C
Linienstrahl	90° Öffnung
Divergenz	1.4 mrad
Durchschnittliche Lebensdauer	>4000 hours
Material Struktur	Messing
Länge	31 mm
Durchmesser	12 mm

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER BATTERIE

Ladegerät	Keenstone 26650 universelles Ladegerät mit 2 Slots
Bildschirm	LCD Bildschirm
Batterien enthalten	Inklusive 2 wiederaufladbaren Batterien
Batterie	Li-Ion SAMSUNG INR18650-35E 3,6V 3000mAh

SICHTBARKEITSDAUER DES LASERSTRAHLS

Kontinuierliche Dauer	10 Std.
-----------------------	---------



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über B-LIGHT 01 zu erfahren.



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

SPACE-UP

Höhe	von 2400 mm bis 7000 mm (Schritt 1 m)	
Kapillarität des Schrittes	25 mm	
Fächerbreite	1.300 mm	
Fächertiefe	425 mm	
Gewicht/Netto Tragkraft je Aufbewahrungsfach	350 kg	
Gesamtgewicht - Tragkraftkapazität	25.000 kg	
Max. Höhe des gelagerten Materials	650 mm	
Geschwindigkeit	Je nach Konfiguration bis zu 190 Zyklen / Stunde	
Betreiber Schnittstelle	touch screen 10,4" (Copilot)	
Reduzierter Energieverbrauch	1,2 kW/h (h=7.000 mm)	
Energieversorgung	1-Phasig (230V) und 3-Phasig (400V)	

SCHNITTSTELLE MIT ABKANTPRESSE, STANZMASCHINE UND LASER

Ein vollständiges automatisiertes Lagersystem mit drei unterschiedlichen Verfahrensweisen, zur Verwaltung der Fertigungsoptimierung zwischen dem Space-Up und den Abläufen in den Produktionsabteilungen. Jeder Artikel kann passwortgeschützt werden, um Zugriffe und Entnahmen bestmöglich zu verwalten. Space Up ist für alle Operationen oder Abfragen mit einer eigenen Konsole ausgestattet, aber dieselben Informationen können auf jedem anderen Computer angezeigt werden. Dank der neuen CNC-Generation von Abkantpressen kann das Maschinenprogramm automatisch drahtlos von Space Up empfangen werden, welches die richtigen Werkzeuge direkt vorbereitet. Die Rollerli Aufbewahrungsfächer sind bereits vorinstalliert.

ANGABEN ZUM ZUSTAND DER WERKZEUGE

Für jeden in Space Up geladenen Code bzw. Artikelnummer können alle Aufrufe und Wiedereinträge (Rückgaben) überprüft werden. Zusätzlich dieser Informationen quantifiziert Space Up die Zeit des Werkzeugs außerhalb des Lagers. Auf diese Weise ist es möglich, Warnungen für geplante Wartungsarbeiten in einer Vorhersagelogik (prädiktive Anleitung) vorzubereiten. Nehmen wir ein konkretes Beispiel: Wir wissen, dass ein Zudrückwerkzeug nach 100 Stunden Arbeitsleistung den Austausch der Federn erfordert. Nach den erreichten 80 Std. Einsatzzeit, warnt Space Up über einen Wartungsbedarf für den Ersatz von Federn und Schrauben. Diese Funktion wird für die Abkantwerkzeuge und die Stanzwerkzeuge verwaltet: Auf diese Weise sind alle Nachschleifvorgänge programmierbar. Dies führt zu einer längeren Standzeit und einer überlegenen Schnittqualität.

Eine sehr nützliche Information, die von Space Up verwaltet wird,



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über SPACE-UP zu erfahren.

ist das Kostenfeld: Auf diese Weise ist das Inventar aller Werkzeuge immer verfügbar und wird in Echtzeit korrigiert.

ENTNAHME- UND RÜCKGABEFUNKTIONEN

Space Up ist für die Verwaltung ihrer Leihwerkzeuge programmiert, für die eine Rückgabe vorgesehen ist: Der Betreiber muss bei jeder Rückgabe den Werkzeugstatus eingeben. Mit diesem Verfahren entspricht alles was sich innerhalb des Space UP befindet, den Qualitätsanforderungen die für einen neuen Auftrag erforderlich sind. Es ist möglich, eine "nicht konformes" oder eine "Quarantäne" - Lagerhaltung zu konfigurieren, in der nicht mehr einwandfreie Werkzeuge gelagert werden können. Erst nach der Kontrollphase (die mit einer automatischen Warnmeldung im System programmiert werden kann) können die Werkzeuge wieder in das endgültige Bestimmungslager zugeordnet werden. Zusätzlich zur Leihfunktion verwaltet Space Up Lagerbestände und Mindestbestände mit einer Nachbestellung-Meldung. Diese Funktion ist beispielsweise sehr nützlich für den Verbrauch von Laserverschleißteilen von Laserschneidanlagen.

ZUGANGSKONTROLLE

Jeder Operator ist profiliert und mit einem Badge-Ausweis ausgestattet. So kann jeder die ihm zugewiesenen Codes aufrufen, ohne der Gefahr unautorisierter Entnahmen. Bei der Entnahme und der Rückgabe wird dem Betreiber die Aufgabe durch Verwendung eines Codes und eines Bilds erleichtert, das das Element/Artikel auf dem Display des Space Up angezeigt wird. Alle Bewegungen können ferngesteuert angezeigt werden, und die Verfügbarkeit der Codes bzw. Artikelnummern ist in Echtzeit abrufbar, um die Maschinenbeladung entsprechend den verfügbaren Ausrüstungen korrekt zu planen.

VIELSEITIGE LASTSTUFEN

Jeder Aufbewahrungsfach ist speziell für den Empfang der Codes hergestellt die für die verschiedenen Verwendungszwecke eingesetzt werden. Ihre Ergonomie und funktionelle Arbeitsweise ist für die richtige Positionierung der Abkant- und Stanzwerkzeuge konzipiert bzw. ausgelegt.

Zusätzlich können bereits konfigurierte Aufbewahrungsfächer für die Zuordnung von Laserverschleißteilen und Schweißteilen zur Verfügung stehen. Generell ist die Anordnung der Aufbewahrungsfächer sehr flexibel und vielseitig einsetzbar. Die Software steuert automatisch die Fächerhöhen für ein reibungsloses Funktionieren (im inneren des Gehäuses) des Space Up Systems: So liegen die Aufbewahrungsfächer mit den erforderlichen Werkzeugen immer sehr nahe beieinander, um die erforderliche Wartezeit für das Be- und Entladen auf ein Minimum zu reduzieren.

VISUELLE HILFSMITTEL

Space up steuert die einzelnen Fächer-Layouts durch ein Bild auf dem Display, welches die genaue Lokalisierung des zu entnehmenden und neu zu positionierenden Codes anzeigt. Der Vorteil dieser Funktion besteht darin, den Betreiber immer zu führen und um Fehler jeglicher Art zu vermeiden, das beträchtlichen Zeitersparnis zur Folge hat.

Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de.

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



Space-Up ist viel mehr als ein automatisiertes Lager.

Durch ihre Schnittstelle zu den CNC-Steuerungen der Werkzeugmaschinen können Informationen über die Position der Werkzeuge, ihren Verschleißzustand, des Bedienungspersonals, das sie entnommen hat, und den Gesamtwert des Lagers liefern, sodass Sie die vollständige Kontrolle über Ihre Produktion haben.

Modulares System bis zu 7 m
(1 m Module)

Stahlverstärkter
selbstzentrierender
Zahnriemen

Integrierte TOUCH SCREEN
STEUERUNG Schnittstelle

Nothaltetaste

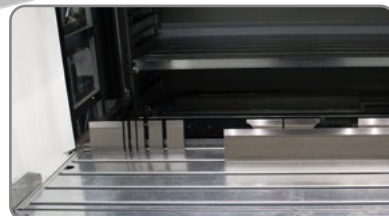
Alphanumerische LED Leiste

Auswahl-Taste-Beenden

3000 mm (standard)

1675 mm

1685 mm



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

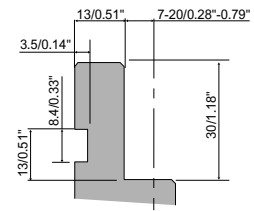


Bending App Rollerli downloaden.

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

Rolleri Easy Press ist eine manuelle Abkantpresse, die keine speziellen Platzbedürfnisse oder besondere Verbindungen zu ortsfesten Anlagen benötigt. Dank dieser Eigenschaften, macht es aus ihr eine besonders vielseitig Maschine.

KOMPATIBILITÄT



TECHNISCHE INFORMATIONEN

	Standard	Super six
Gewicht ohne Werkzeuge	111 Kg	120 Kg
Presskraft	Max 6.5 Ton	Max 6.5 Ton
Abkantlänge	Max 415 mm	Max 415 mm
Ständerausladung	100 mm	165 mm
Hub	Max 110 mm	Max 110 mm
Einbauhöhe	Max 180 mm	Max 250 mm
Rückzug des Hinteranschlags	Max 200 mm	Max 200 mm
Standardwerkzeuge Typ R1	●	●
Promecam Aufnahme mit Basis von	60 mm	60 mm
Bedienung mit Schalthebel	●	●
Fußbetätigung	○	○
Verwendete Ölsorte	Typ DTE 24	Typ DTE 24
Pneumatischer Druck des Pedals	6 bar	6 bar
Verbindungskabel für Fußpedal	2.5-3 m mit weiblichen ¼ Gas Anschluss 2.5-3 m mit weiblichen ¼ Gas Anschluss	

● = standard ○ = Auf Anfrage



Klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie diesen, um das Video anzusehen und mehr über der EASY PRESS zu erfahren.



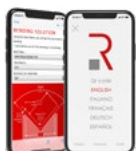
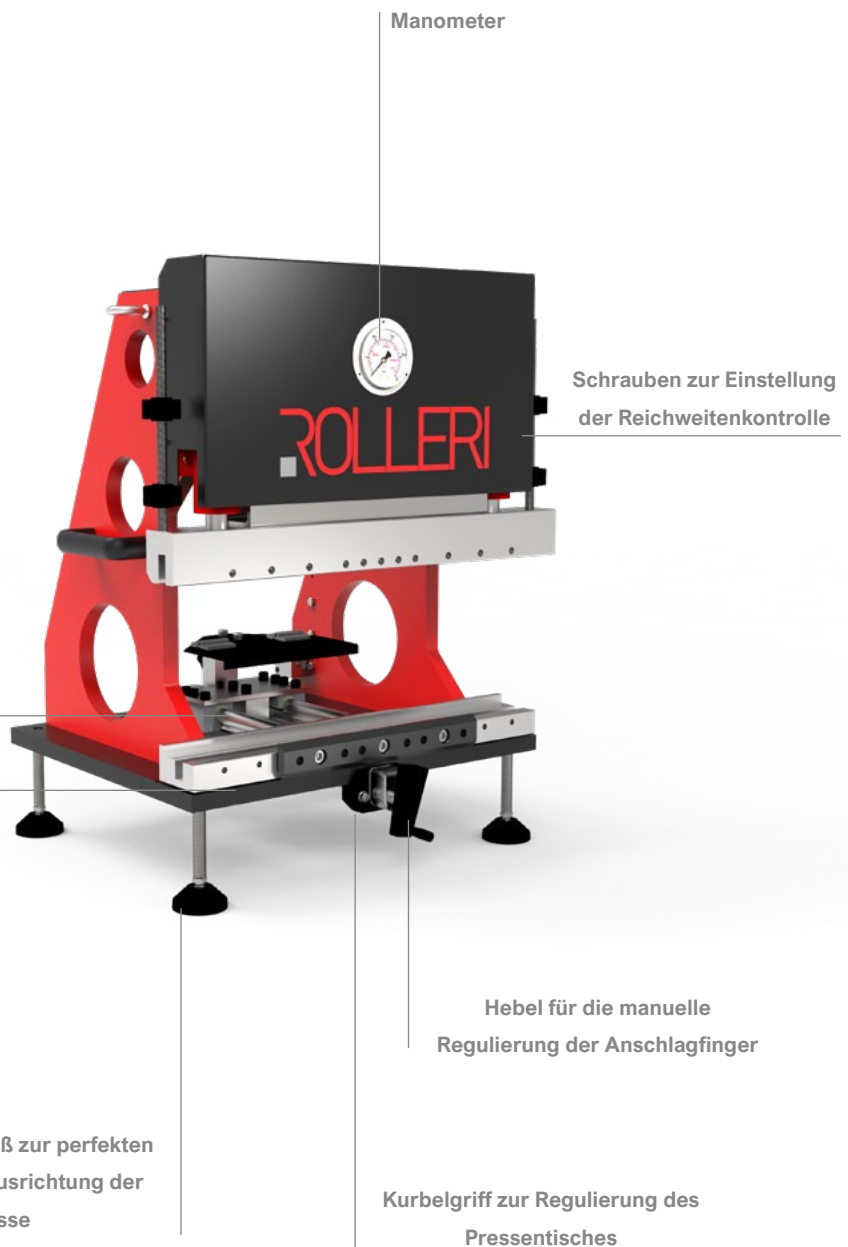
Erstellen Sie Ihren Nutzerkonto auf www.rolleri.de. Sie können die Website nutzen, um die Lieferzeiten zu kontrollieren, Kostenvoranschläge anzufordern, über die Neuheiten auf dem Laufenden zu bleiben, Preise zu überprüfen und direkt Online-Bestellungen aufzugeben.

INSTANDHALTUNG

Die Easy Press Rolleri funktioniert manuell und ohne jegliche elektrische Anlage, daher erfordert sie nur wenige Wartungseingriffe.

Monatliche Wartung:

- Überprüfen Sie auf der rechten Seite den Ölstand im Tank der Pumpe (Vorratsbehälter der Pumpe). Bei sinkendem Füllstand mit speziellem Öl für Hydrauliksysteme auffüllen.
- Überprüfen Sie die Schrauben und Antriebseinheiten, um eventuelle mechanische Schäden festzustellen.

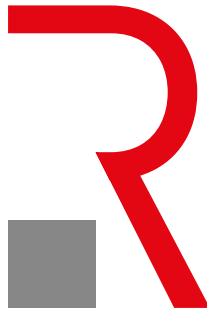


Bending App Rolleri downloaden.

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



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



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