



**ИНСТРУМЕНТ И
ОСНАСТКА ДЛЯ
ЛИСТОГИБОЧНЫХ
ПРЕССОВ**

 **ROLLERI**

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В ТАТАРСТАНЕ:

ООО «СТАНКИ и ТЕХНОЛОГИИ»

Россия, г. Казань, ул. Д.Файзи, д.14А

Тел.: (843)251-79-54

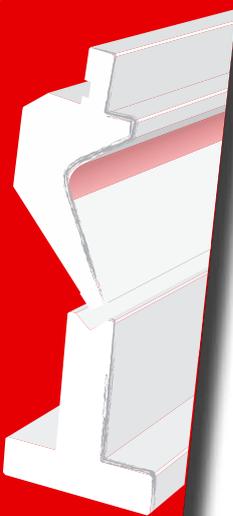
Тел./факс: (843)278-87-71

E-mail: info@stan-tech.ru

www.stan-tech.ru

ROLLERI

СТРУМЕНТ И ОСНАСТКА ДЛЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ



Уважаемый Заказчик!
Компания Rolleri является одним из лидеров мирового рынка в производстве инструмента и оснастки для листогибочного оборудования. На протяжении более чем 20-летней истории своей деятельности компания Rolleri продолжает развиваться и подтверждает свои лидирующие позиции на международном рынке. Это стало возможным благодаря развитой дилерской сети по всему миру и успешной работе региональных менеджеров. С каждым годом нарастают объемы инвестиций в производственный отдел, закупается новое современное оборудование, увеличивается численность персонала, проводится постоянная работа по повышению производительности труда.

Подтверждением высокого уровня качества инструмента Rolleri может служить тот факт, что все больше компаний-производителей листогибочного оборудования выбирают наш инструмент для оснащения им своих прессов. Стремление наших партнеров оснащать оборудование высококачественным инструментом вызывает в нас подлинную гордость за результат своего труда.

Благодаря накопленному опыту в производстве и проектировании, и инновационной системе управления персоналом, была основана компания "Rolleri cultura d'Impresa S.r.l.", занимающаяся проведением профессиональных тренингов на территории Италии. В настоящее время эти тренинги направлены на обучение персонала принципам работы на листогибочном оборудовании, а в будущем планируется проводить полный спектр тренингов: коммерческого отдела, отделов маркетинга, закупок, логистики, управления персоналом и связей с общественностью.

Rolleri – молодая и динамично развивающаяся компания, которая, выступая в роли надежного, компетентного и заинтересованного партнера, желает внести свой вклад в улучшение работы оператора путем использования наших изделий. Именно поэтому мы ведем постоянную работу по поиску новых решений, чтобы предложить Вашей компании оперативность и гибкость в работе, а также свою техническую поддержку. Ведь, по нашему мнению, быть поставщиком значит быть Вашим партнером по выбору наиболее подходящего вида инструмента, вместе искать новые решения и оказывать содействие в обучении персонала для повышения производительности труда.

Учитывая все перечисленное выше, предлагаем Вам присоединиться к нашему девизу: «Компания Rolleri и ее заказчики стремятся к совершенству».



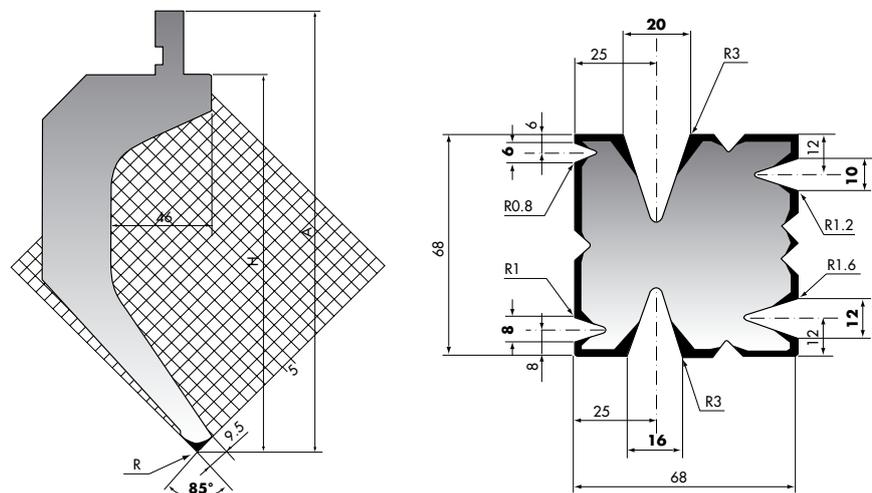
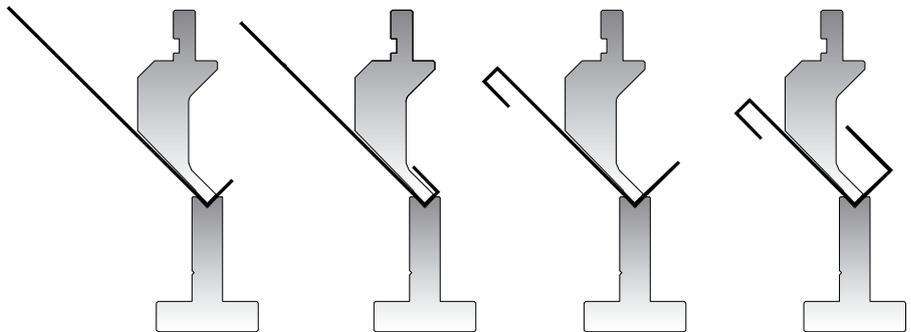
ПОЧЕМУ ROLLERI?

КАЧЕСТВО: Компания Rolleri имеет сертификат ISO 9001:2000. Производство: все производственные процессы стандартизированы и все операторы ответственны за выполняемые ими операции. Контроль качества: в конце производственного цикла мы проводим полный контроль продукции согласно стандартам качества, установленным в компании.

ТОЧНОСТЬ: все знают и употребляют слово «точность», но каждый из нас дает ему разное определение. Для компании Rolleri «Точность» означает изготовление рабочих поверхностей инструмента с допуском $\pm 0,01$ мм. Мы проверяем все значимые размеры каждого инструмента после каждой производственной операции и только после подтверждения, что размер находится в поле допуска, данному инструменту присваивается уникальный номер, соответствующий данной производственной стадии.

КОНСУЛЬТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА: Компания Rolleri стремится стать инструментальным партнером для заказчика. Большой опыт нашего технического отдела позволяет предлагать всем нашим заказчикам лучшие решения их производственных задач. Технический отдел Rolleri готов помочь и дать консультацию в любое время. Конструкторский отдел может обработать любой CAD чертеж заказчика.

РАЗВИТИЕ ПРОДУКЦИИ: Компания Rolleri проводит инновационные разработки, поэтому возможность иметь постоянный обмен информацией с теми, кто применяет инструмент в работе, жизненно важна для сохранения лидирующих позиций на рынке. Благодаря постоянному диалогу и совместным проектам с нашими заказчиками по всему миру мы имеем возможность предложить такие продукты, как, например, серия пуансонов TOP, или серия матриц T70, или пуансоны и матрицы длиной 900 мм. Эти инструменты особым образом выделены в нашем новом каталоге, который Вы сейчас держите в руках.



Условные обозначения

	ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ПРОДУКТ ROLLERI
	СМОТРИТЕ СТРАНИЦУ №
(2)	ПРОДУКТ ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПАРАМИ
	ДЛИНА ИНСТРУМЕНТА
	ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА РАБОЧИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
	ОБЪЕМНАЯ ЗАКАЛКА
	ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПО РАЗМЕРАМ ЗАКАЗЧИКА
	ДОСТУПНАЯ ДЛИНА
	ДЛИНА ОТСУТСТВУЕТ
	СЕКЦИОНИРОВАНИЕ НЕВОЗМОЖНО

СИСТЕМА ROL1	4
BLACKFIRE	6
ТИП PROMECAM-AMADA	7
ТИП TRUMPF-WILA	41
ТИП BEYLER	47
ТИП GASPARINI	57
ТИП COLGAR	59
ТИП LVD-WILA	61
ТИП COLLY	67
ТИП AJIAL-AXIAL	69
ТИП HÄMMERLE-BYSTRONIC	71
ТИП AMERICAN	75
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ	81
АКСЕССУАРЫ	83
АДАПТЕРЫ	87
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ	92

ROL SYSTEM

СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА ROL

ROL SYSTEM

ROL1 – система, представляющая собой инновационное решение проблемы быстрой смены инструмента. Система полностью механическая, позволяющая повысить производительность листогибочного пресса. Простота и чрезвычайно привлекательная цена системы крепления.

ROL1 – основные факторы, позволяющие заявить, что это лучшее решение для повышения характеристик старого пресса и снижения времени на переустановку инструмента.

Система **ROL1** позволяет производить смену инструмента в вертикальном направлении благодаря подпружиненным толкателям, которые одновременно выступают в качестве системы обеспечения безопасности против выпадения, и зажимам **ROL1 CLAMP1**, имеющим специальную V-образную канавку.

Система **ROL1** применима на всех гибочных прессах, переходники которых соответствуют стандартным присоединительным размерам Amada/Promecam. Для максимального использования функциональности и преимуществ системы **ROL1** необходимо заменить стандартные зажимы новыми зажимами **ROL1 CLAMP1**.

В сочетании с канавкой **ROL1 GROVE**, нанесенной на инструмент, возможна быстрая смена инструмента, одновременно при зажиме происходит выравнивание инструмента в вертикальном направлении (для того, чтобы полностью оценить преимущества системы **ROL1**, приглашаем посетить наш веб-сайт www.rolleri.it).



Система **ROL1** была разработана для прессов с максимальным расстоянием между переходниками до 70 мм. Это требование вызвано тем, что нагрузочная способность каждого зажима строго ограничена и зависит от формы инструмента и его длины.



Выбор системы **ROL1** не ограничивает функциональность пресса. Фактически, по-прежнему имеется возможность установки стандартных инструментов (без канавки **ROL1 GROVE**) путем замены зажимов **ROL1 CLAMP1** на **ROL1 CLAMP3**. При этом последовательность операций смены инструмента остаётся прежней: смену следует производить с боковой стороны пресса, а после установки выравнивать их в вертикальном направлении. Кроме того, указанное альтернативное решение позволяет устанавливать традиционный инструмент рядом с инструментом, оснащённым канавкой **ROL1 GROVE**.



Код "LC", добавленный к **ROL1 CLAMP** "x" (где "x" – 1 или 2: **ROL1 CLAMP1 LC**; **ROL1 CLAMP3**), введён для идентификации зажимов, разработанных специально для производителей коробчатых изделий. В этом случае ручка зажимов укорочена во избежание столкновения с кромкой боковой формы. Для удобства оператора каждый зажим снабжён съёмным удлинителем ручки.

Инновационная разработка компании Rolleri – зажимы **ROL1 CLAMP1 KDS** позволяют устанавливать инструмент с обеих сторон переходника. Рукоять, расположенная на передней части зажима, приводит в одновременное действие оба зажима. Тем самым обеспечивается простота и безопасность работы, а также превосходное выравнивание инструмента в вертикальном направлении с обеих сторон.



ROL SYSTEM

ROL1 PN

Дальнейшее развитие системы **ROL1** представлено пневматической системой зажима инструмента **ROL1 PN**.

Работа этой системы основана на действии пневмоцилиндров, которые создают давление воздуха, достаточное для зажима инструмента. Разжим инструмента происходит при сбросе давления.



Для применения системы **ROL1 PN** возможно использование стандартных переходников INT 100 и уже установленных зажимов ROL1.

Для этого необходимо вынуть из зажима **ROL1 CLAMP1** шарнир и рукоять и установить верхнюю часть нового зажима (**ROL1 PN CLAMP1**), в котором расположены рабочие органы, необходимые для функционирования системы.

Теперь все зажимы **ROL1 CLAMP1** изготавливаются с отверстиями для легкого перехода с системы ROL1 на систему **ROL1 PN**. Более того, система **ROL1 PN** предполагает использование инструмента, не имеющего канавки **ROL1 GROVE** с помощью зажима **ROL1 PN CLAMP1**.

Для перехода на систему **ROL1 PN** необходимы следующие компоненты:

ROL1 PDU (пульт управления системой)

ROL1 CLAMP1 (пневмозажимы)

ROL2

Система быстрой смены нижнего инструмента **ROL2** оснащена специальным зажимом **ROL2 CLAMP1** длиной 500 мм, в центральной части которого имеется отверстие для рукояти.

Нажим на рукоять производит воздействие на пружины, размещенные в зажиме **ROL2 CLAMP1** и вызывает его открытие или закрытие.

При этом обеспечивается идеальное центрирование нижнего инструмента, даже небольших секций матрицы, благодаря специальной полиуретановой вставке, обеспечивающей одинаковое усилие прижима на всей длине.

Показателен тот факт, что для разжима нижнего инструмента на листогибочном прессе длиной 3 м необходимо сделать лишь 4 движения рукоятью.



ROL3

Разработки и исследования, проводимые нашим конструкторским отделом в соответствии с пожеланиями заказчиков, привели к внедрению новой гидравлической системы быстрого зажима инструмента – **ROL3**.

Данная система с успехом может быть применена на разных типах листогибочных прессов с различными системами крепления инструмента. В свою очередь, заказчику это позволит ускорить процесс смены инструмента и быстрее окупить дополнительно вложенные средства.



BLACKFIRE

Инструмент для листогибочных прессов последнего поколения

BLACKFIRE – процесс фосфатирования поверхности инструмента с целью предотвращения коррозии металла и снижения силы трения при замене инструмента.

Фосфатирование – химический процесс, в ходе которого на поверхности металла происходит образование фосфатных кристаллов, химически связанных с внутренними слоями материала. Данное соединение повышает коррозионную стойкость материала инструмента.

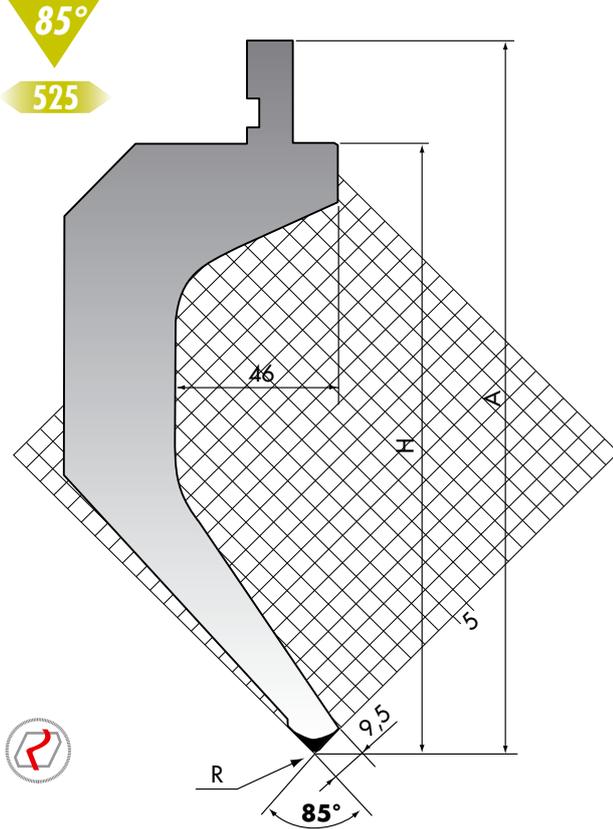
Насыщенный черный цвет поверхности, который дал название этому процессу обработки, сочетает в себе преимущества легкости замены инструмента и эстетичный внешний вид.

Благодаря этому покрытию Ваш инструмент всегда будет выглядеть как новый!

BLACKFIRE

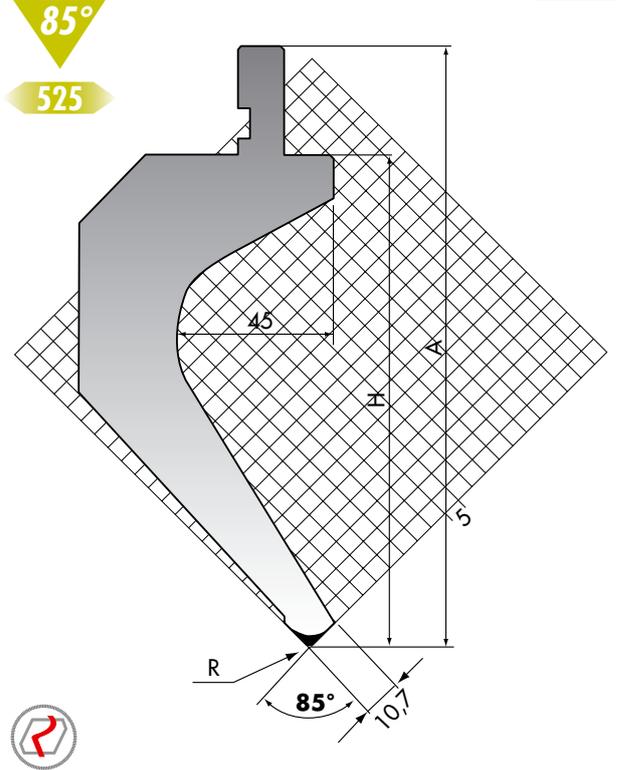


TOP.205-85-R08/R2 **42Cr**



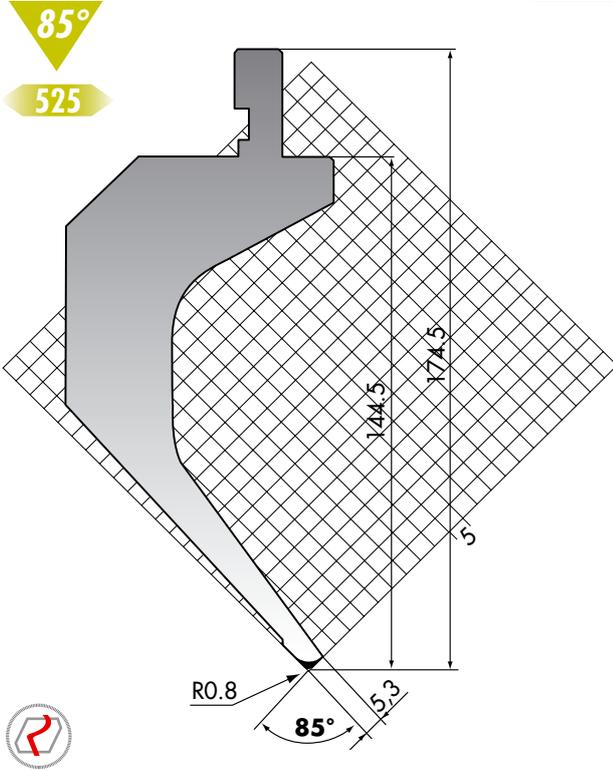
	H mm	A mm	R mm	max t/m
TOP.205-85-R08	175	205	0,8	70
TOP.205-85-R2	174,3	204,3	2	70

TOP.175-85-R08/R2 **42Cr**



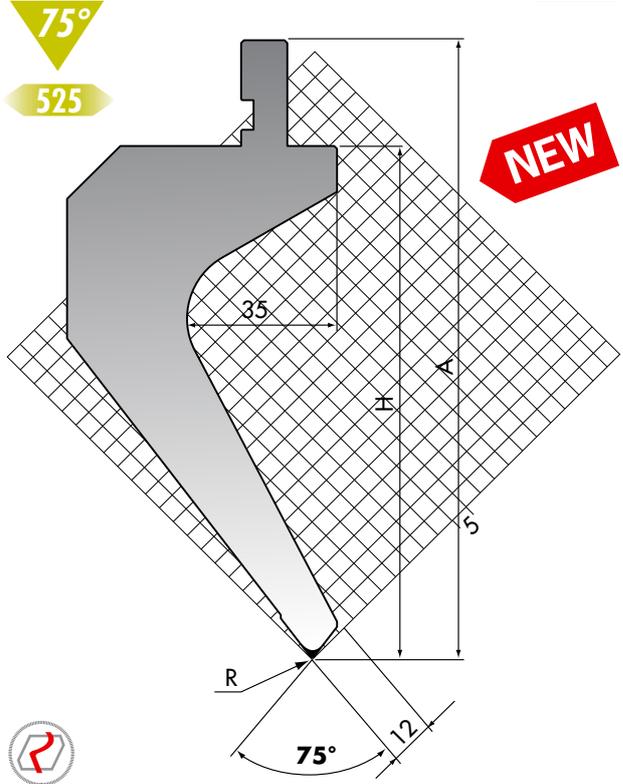
	H mm	A mm	R mm	max t/m
TOP.175-85-R08	145	175	0,8	90
TOP.175-85-R2	144,3	174,3	2	90

TOP.175-85-R08-S **42Cr**



	max t/m
TOP.175-85-R08-S	20

TOP.175-75-R08/R2 **42Cr**



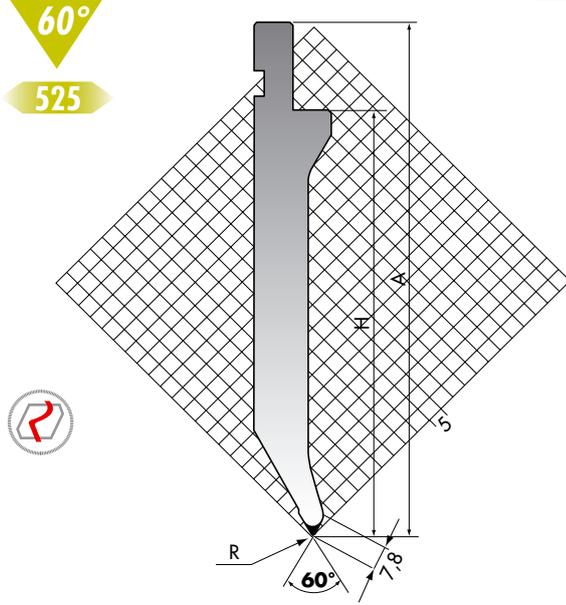
	H mm	A mm	R mm	max t/m
TOP.175-75-R08	145	175	0,8	75
TOP.175-75-R2	144,2	174,2	2	75

PROMECAM-AMADA TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

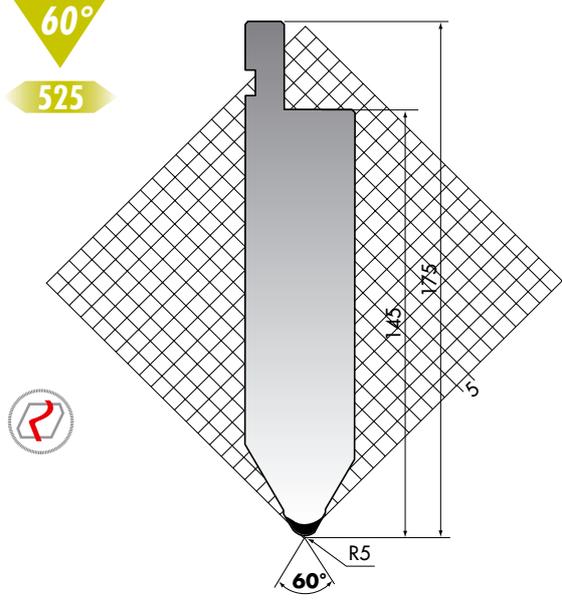
PROMECAM-AMADA TYPE

TOP.175-60-R08/R2 42Cr



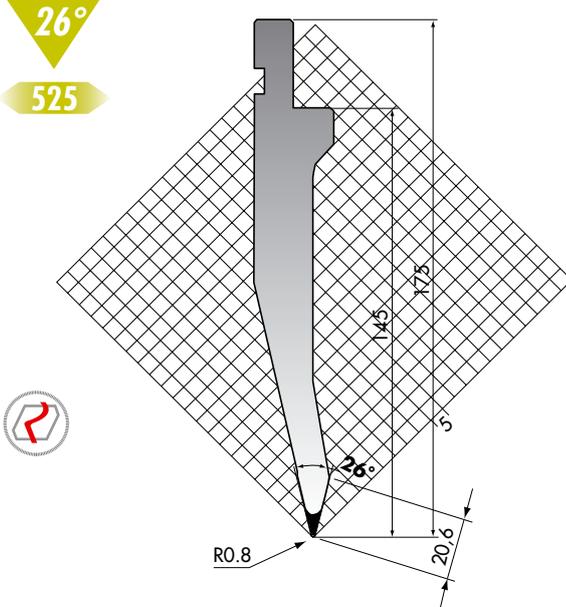
	H mm	A mm	R mm	max t/m
TOP.175-60-R08	145	175	0,8	80
TOP.175-60-R2	143,8	173,8	2	80

TOP.175-60-R5 42Cr



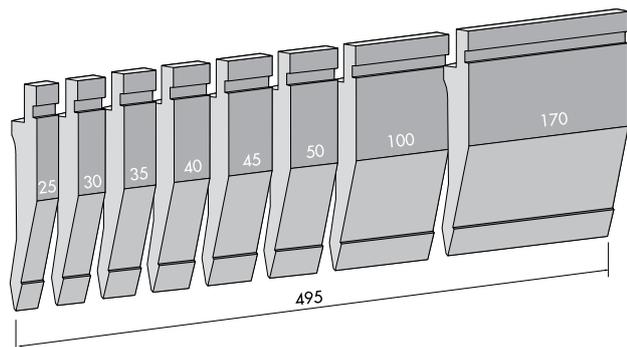
	max t/m
TOP.175-60-R5	160

TOP.175-26-R08 42Cr

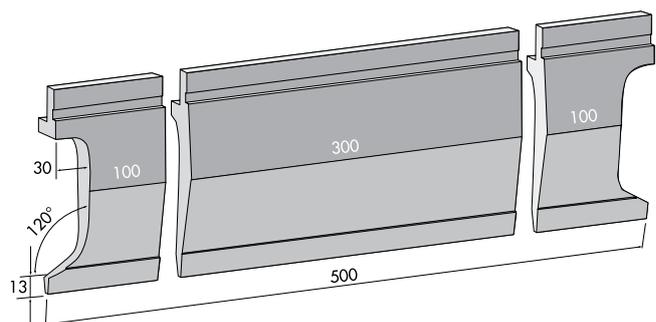


	max t/m
TOP.175-26-R08	95

TOP



TOP...../FA

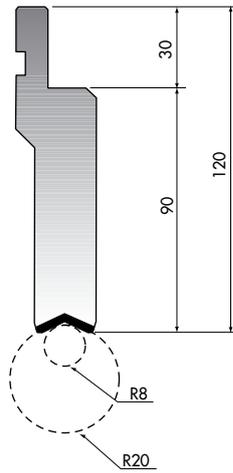


TOP...../FB

TOP.PC.120-08

42Cr

522

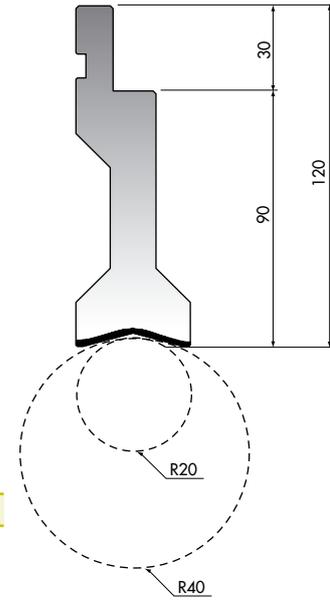


	max t/m
TOP.PC.120-08	100

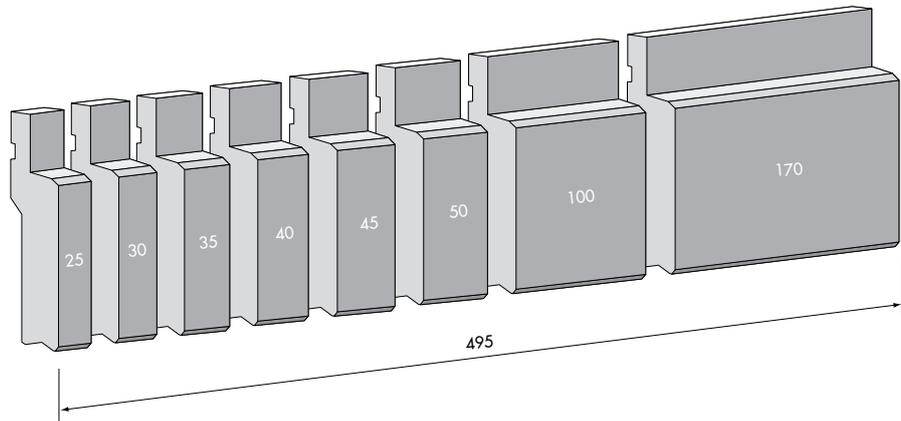
TOP.PC.120-20

42Cr

522



	max t/m
TOP.PC.120-20	100

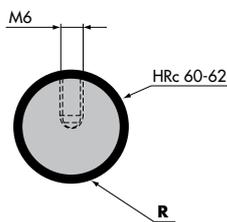


TOP.PC.120-08/F
TOP.PC.120-20/F

TOP.C08 ÷ TOP.C40

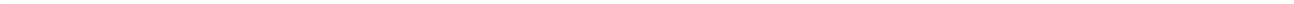
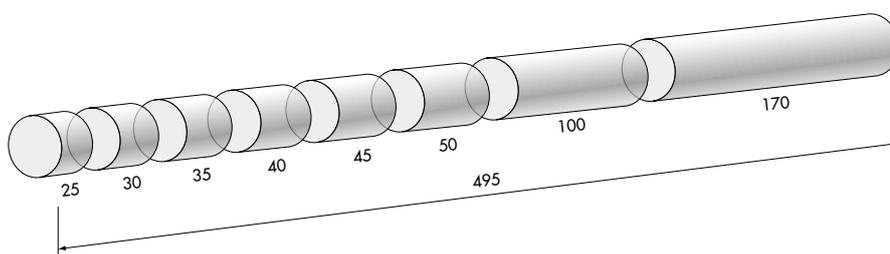
C45

525



	R mm	max t/m
TOP.C08	8	100
TOP.C10	10	100
TOP.C12.5	12,5	100
TOP.C15	15	100
TOP.C17.5	17,5	100

	R mm	max t/m
TOP.C20	20	100
TOP.C25	25	100
TOP.C30	30	100
TOP.C35	35	100
TOP.C40	40	100



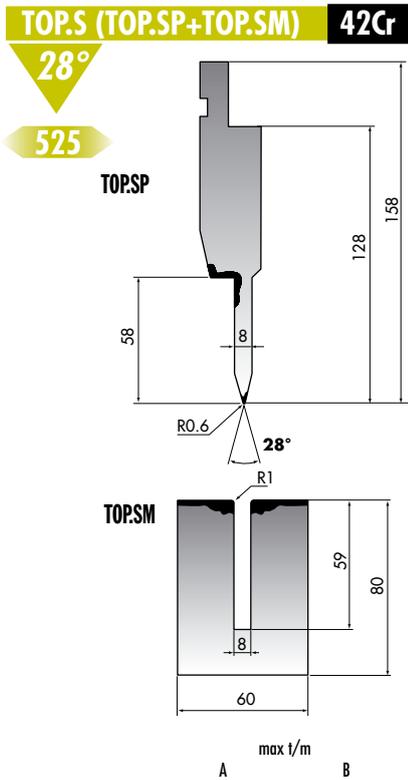
C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

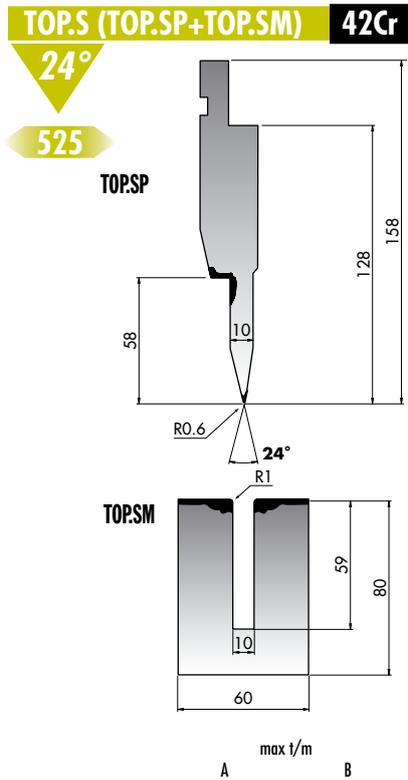
PROMECAM-AMADA TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

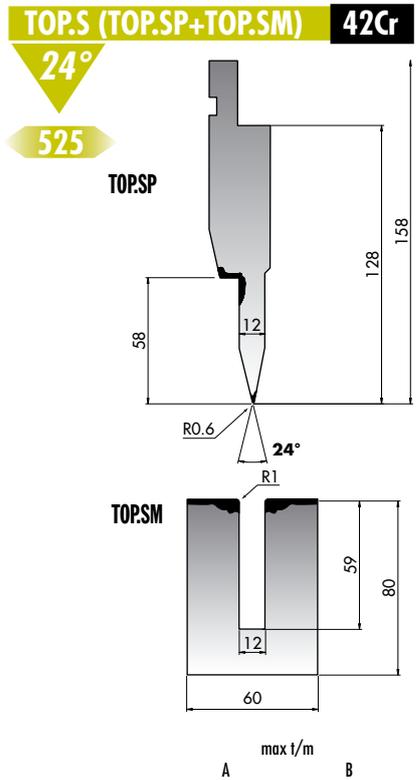
PROMECAM-AMADA TYPE



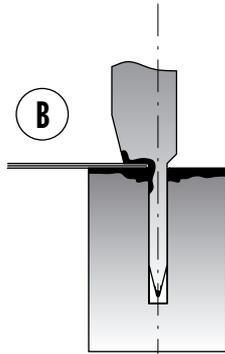
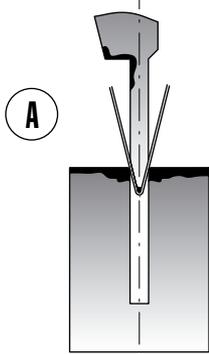
TOP.S-134.28.8		
TOP.SP-134.28.8	80	100
TOP.SM-134.28.8	50	100



TOP.S-134.24.10		
TOP.SP-134.24.10	80	100
TOP.SM-134.24.10	50	100



TOP.S-134.24.12		
TOP.SP-134.24.12	80	100
TOP.SM-134.24.12	50	100



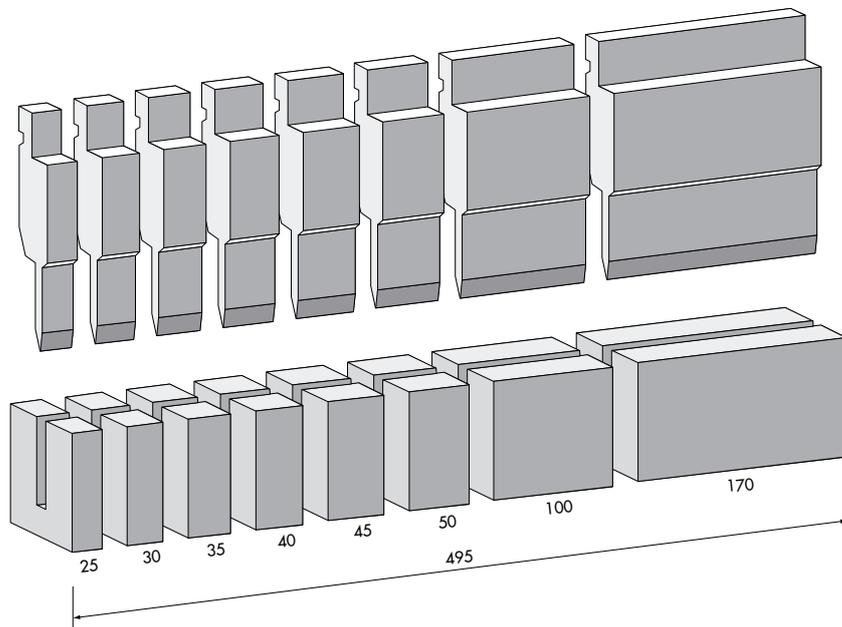
S	A	R.45 Kgf/mm ²	R.70 Kgf/mm ²
mm	mm	t/m	t/m
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1,0	3,5	15	25
1,25	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2,0	5,5	30	50

S	A	R.45 Kgf/mm ²	R.70 Kgf/mm ²
mm	mm	t/m	t/m
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1,0	2,0	40	60
1,25	2,5	50	80
1,5	3,0	63	95
2,0	4,0	80	130

TOP.S-134.28.8/F
TOP.SP-134.28.8/F
TOP.SM-134.28.8/F

TOP.S-134.24.10/F
TOP.SP-134.24.10/F
TOP.SM-134.24.10/F

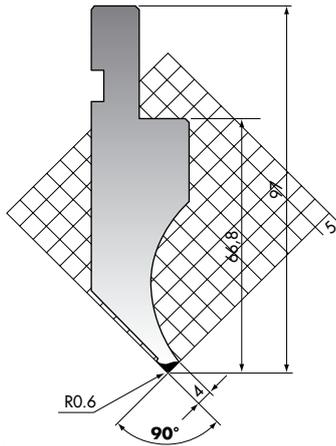
TOP.S-134.24.12/F
TOP.SP-134.24.12/F
TOP.SM-134.24.12/F



PK.97-90-R06 **42Cr**

90°

835

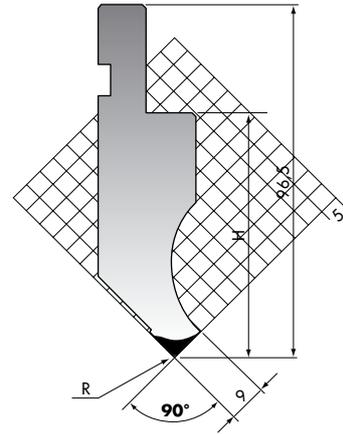


	max t/m
PK.97-90-R06	35

PK.97-90-R08 **PK.97-90-R025** **C45**

90°

835

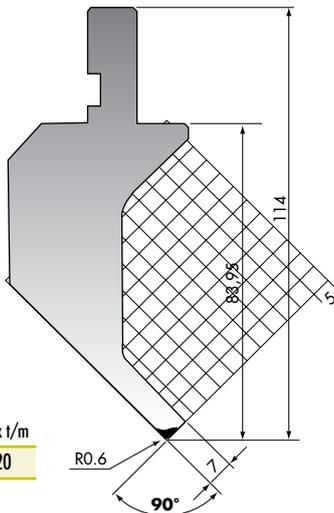


	H mm	R mm	max t/m
PK.97-90-R08	66,35	0,8	100
PK.97-90-R025	66,6	0,25	100

PK.114-90-R06 **42Cr**

90°

835

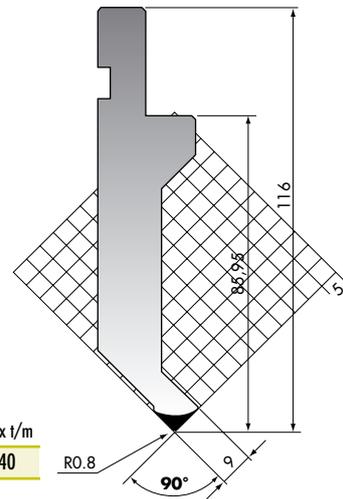


	max t/m
PK.114-90-R06	20

PK.116-90-R08 **C45**

90°

835

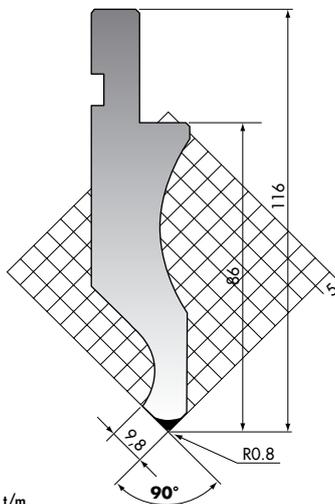


	max t/m
PK.116-90-R08	40

DK.116-90-R08 **C45**

90°

835

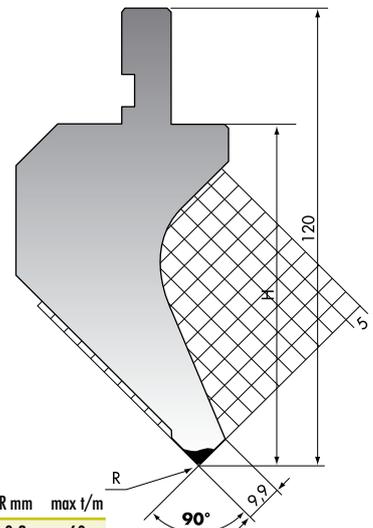


	max t/m
DK.116-90-R08	50

PK.120-90-R08 **PK.120-90-R025** **C45**

90°

835

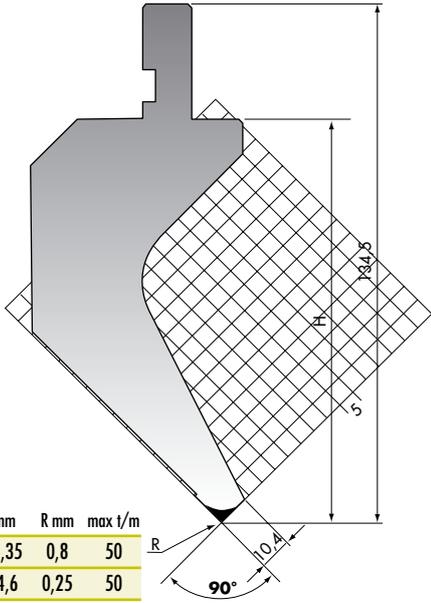


	H mm	R mm	max t/m
PK.120-90-R08	89,35	0,8	60
PK.120-90-R025	89,6	0,25	60

PK.135-90-R08 PK.135-90-R025 C45

90°

835

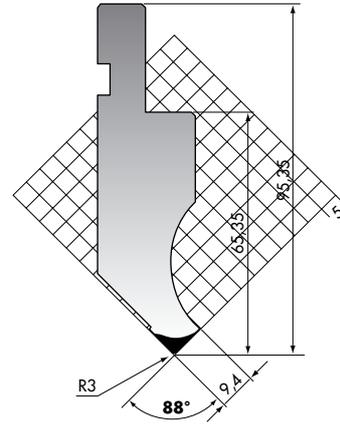


	H mm	R mm	max t/m
PK.135-90-R08	104,35	0,8	50
PK.135-90-R025	104,6	0,25	50

P.95-88-R3 C45

88°

835



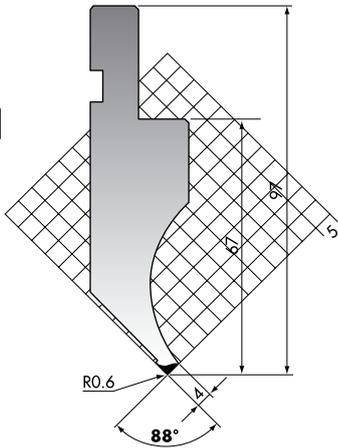
	max t/m
P.95-88-R3	100

P.97-88-R06 42Cr

88°

835

900



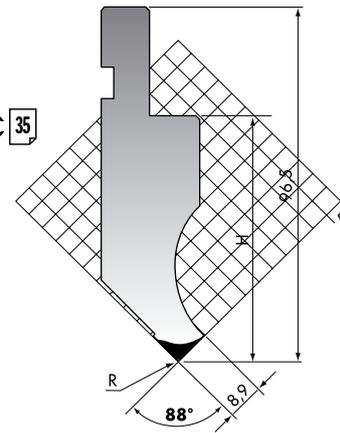
	R mm	max t/m
P.97-88-R06	0,6	35

P.97-88-R08 PK.97-88-R025 C45

88°

835

900

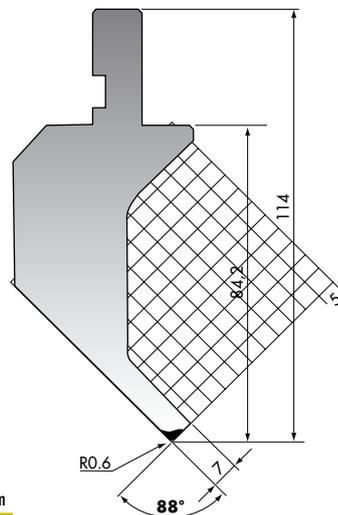


	H mm	R mm	max t/m
P.97-88-R08	66,65	0,8	100
PK.97-88-R025	66,6	0,25	100

P.114-88-R06 42Cr

88°

835

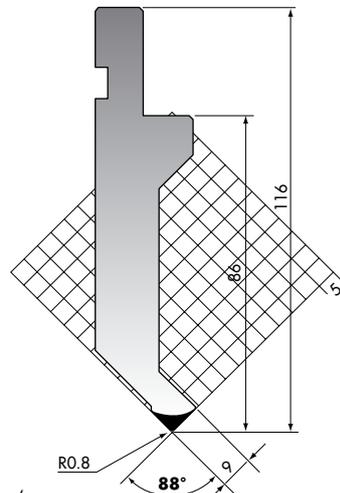


	max t/m
P.114-88-R06	20

P.116-88-R08 C45

88°

835



	max t/m
P.116-88-R08	40

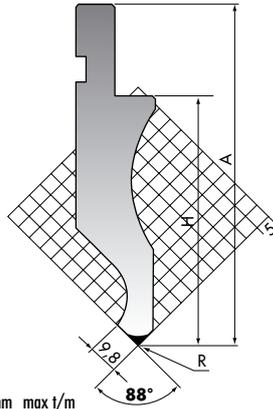
PROMECAM-AMADA TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

D.116-88-R08 D.116-88-R3 C45

88°

835

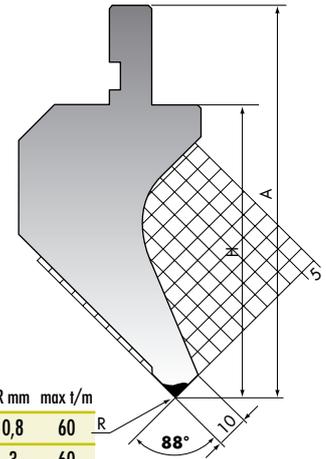


	H mm	A mm	R mm	max t/m
D.116-88-R08	86	116	0,8	50
D.116-88-R3	85	115	3	50

P.120-88-R08 ÷ PK.120-88-R025 C45

88°

835

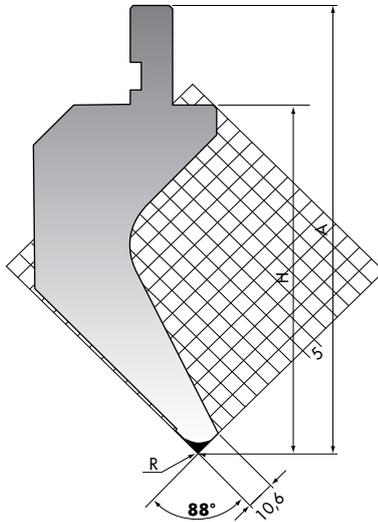


	H mm	A mm	R mm	max t/m
P.120-88-R08	89,65	120	0,8	60
P.120-88-R3	88,5	118,5	3	60
PK.120-88-R025	89,6	120	0,25	60

P.135-88-R08 ÷ PK.135-88-R025 C45

88°

835

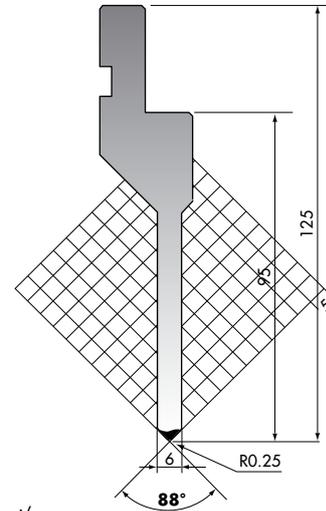


	H mm	A mm	R mm	max t/m
P.135-88-R08	104,65	134,5	0,8	50
P.135-88-R3	103,4	133,4	3	50
PK.135-88-R025	104,6	134,5	0,25	50

P.125-88-R025 42Cr

88°

835

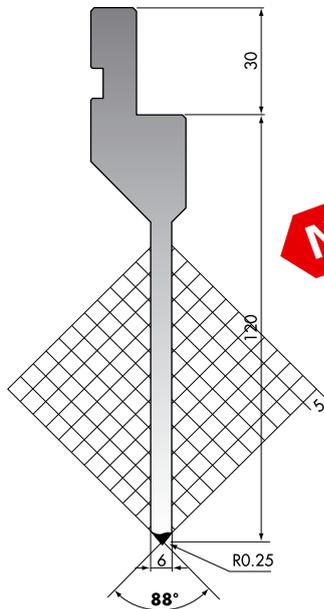


	max t/m
P.125-88-R025	50

P.150.88.R025-L 42Cr

88°

900

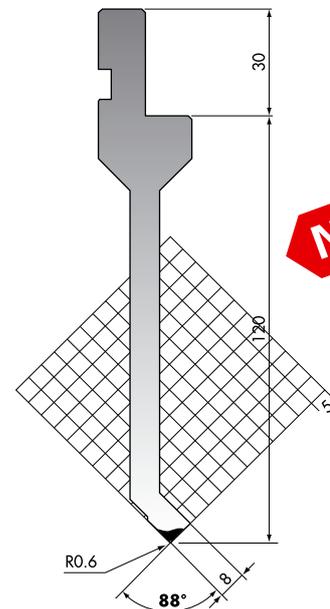


	max t/m
P.150-88-R025-L	50

P.150.88.R06-L 42Cr

88°

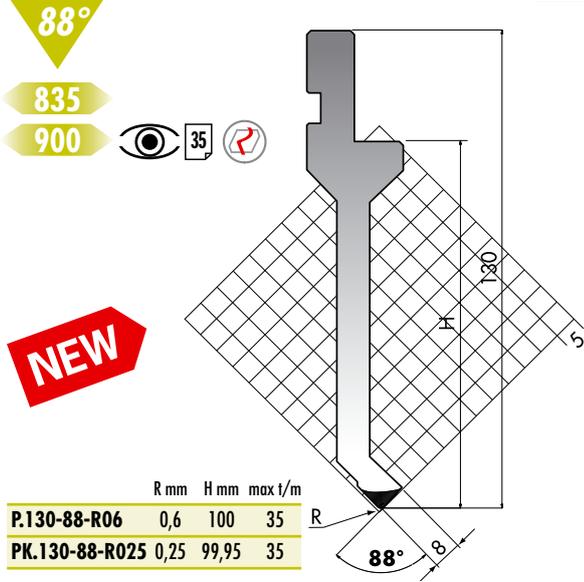
900



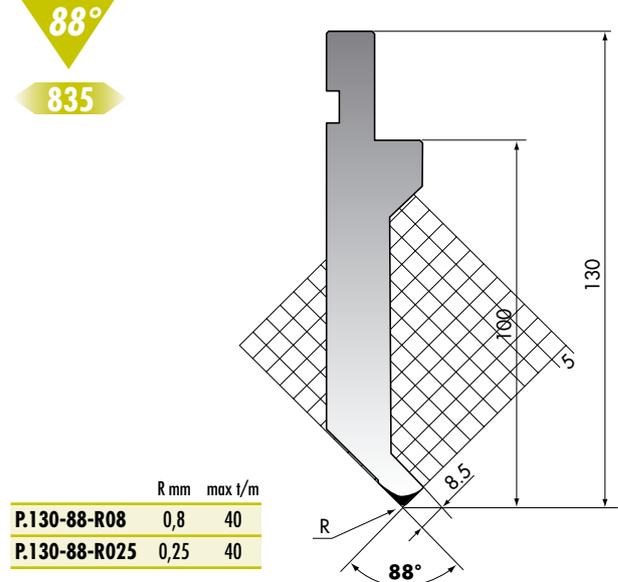
	max t/m
P.150-88-R06-L	35

PROMECAM-AMADA TYPE

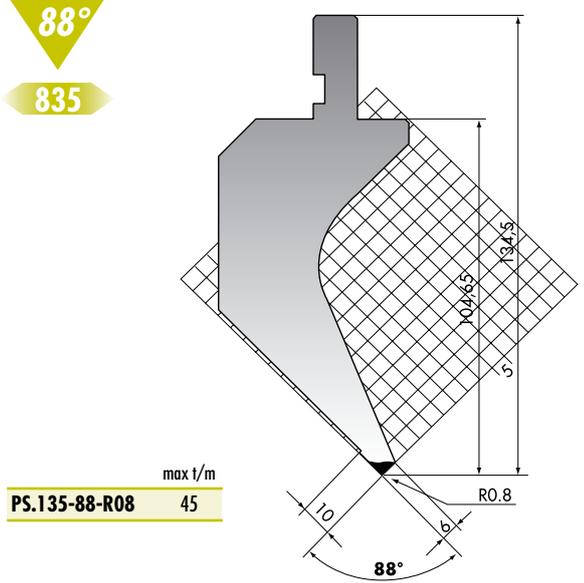
P.130-88-R06 PK.130-88-025 42Cr



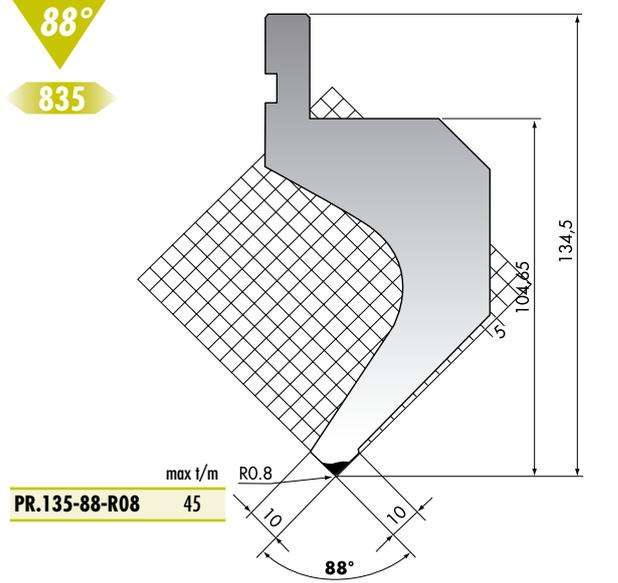
P.130-88-R08 P.130-88-R025 C45



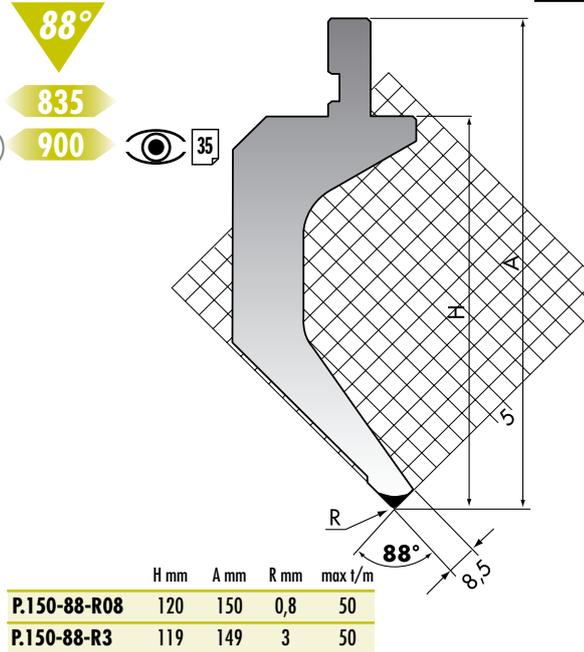
PS.135-88-R08 C45



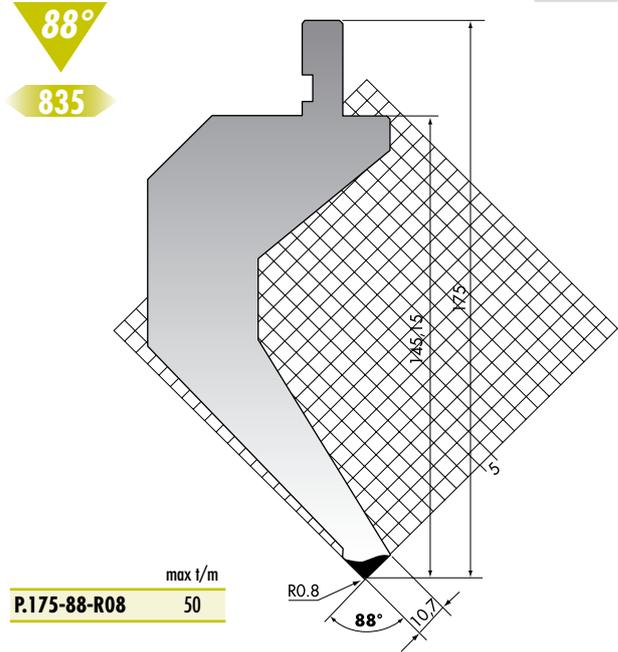
PR.135-88-R08 C45



P.150-88-R08/R3 42Cr

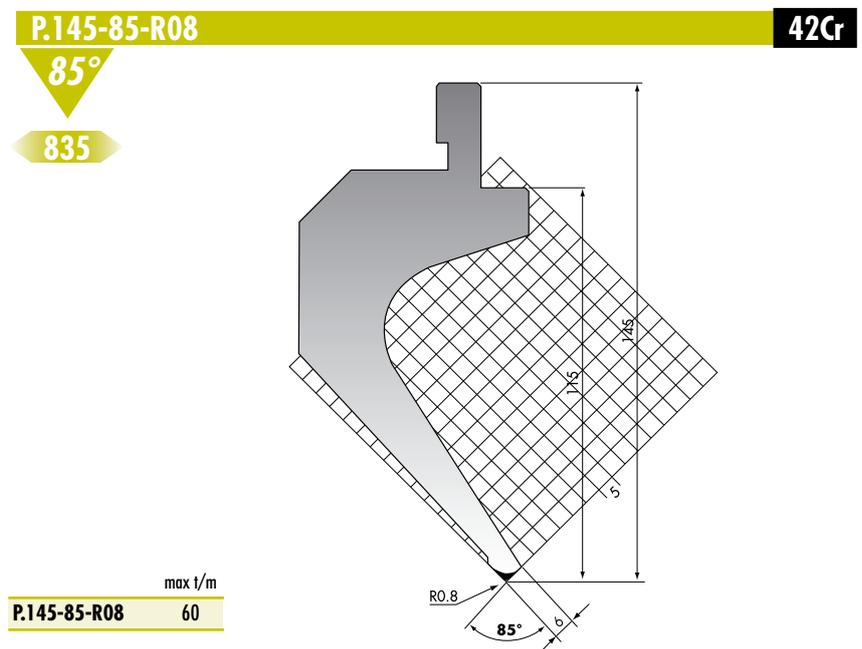
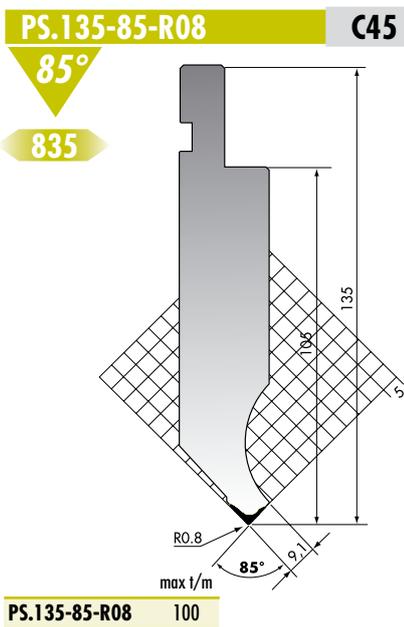
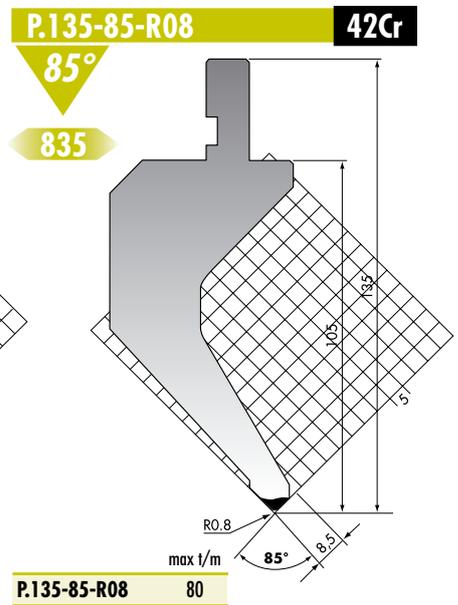
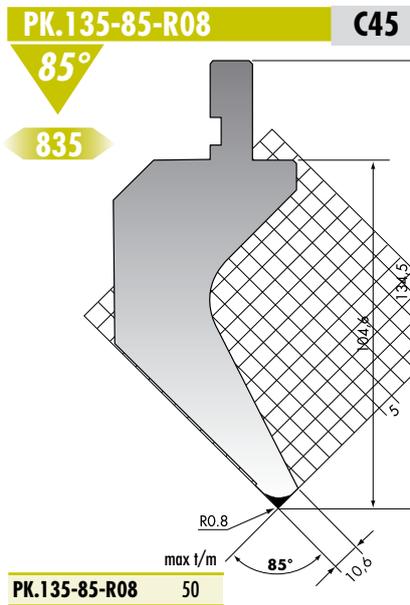
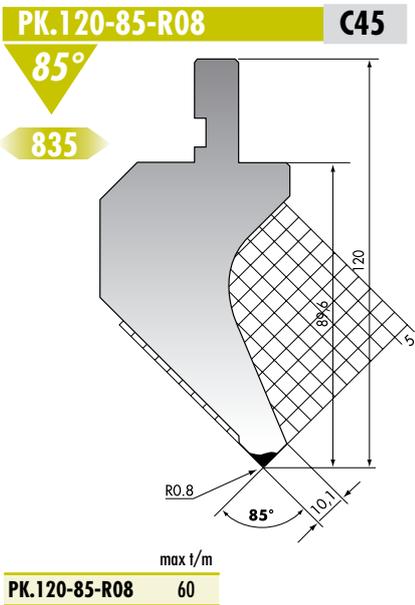
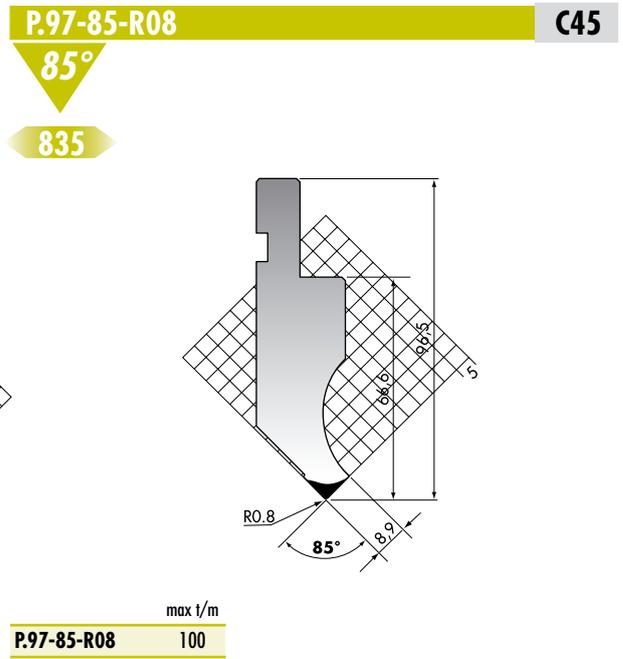
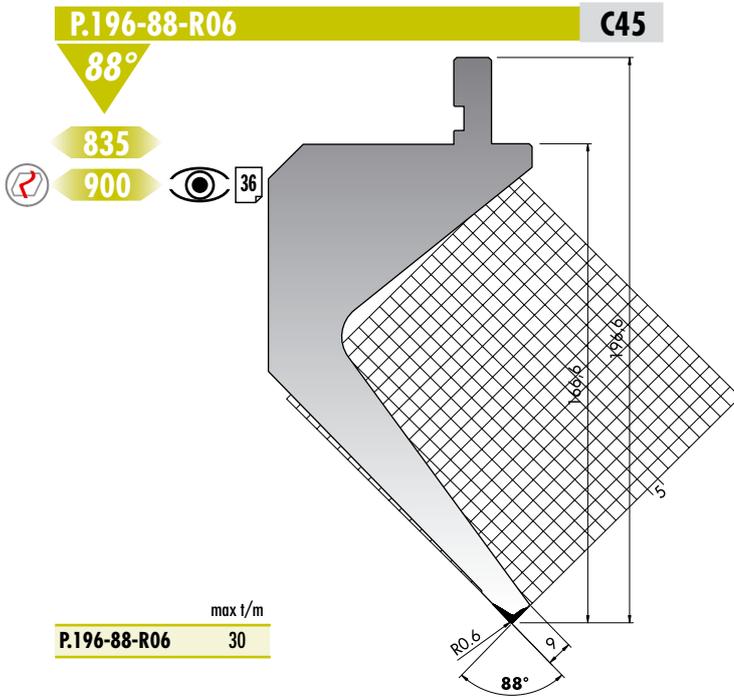


P.175-88-R08 C45



PROMECAM-AMADA TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)



PROMECAM-AMADA TYPE

C45 560-710 N/mm²

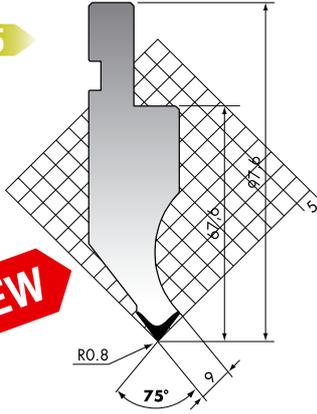
42Cr 900-1150 N/mm²

www.rolleri.it
www.rolleri.de **ROLLERI**

DURM97-75-R08 42Cr

75°

835



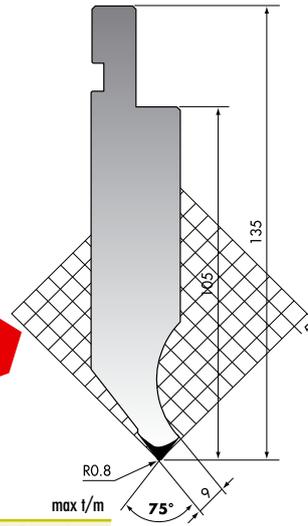
NEW

	max t/m
DURM97-75-R08	100

DURM135-75-R08 42Cr

75°

835



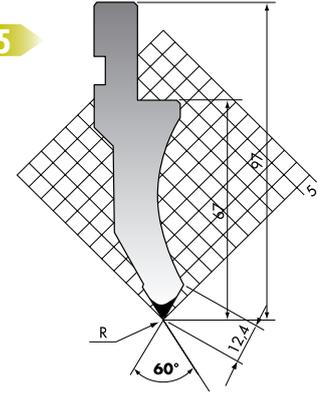
NEW

	max t/m
DURM135-75-R08	100

P.97-60-R08 P.97-60-R2 C45

60°

835

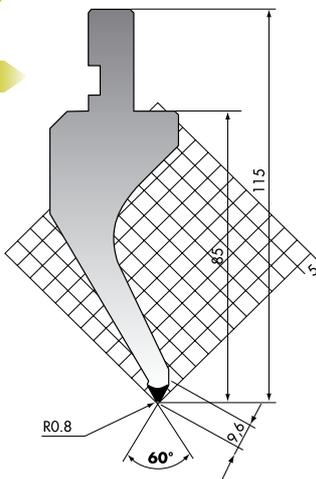


	R mm	max t/m
P.97-60-R08	0,8	60
P.97-60-R2	2	60

P.115-60-R08 42Cr

60°

835

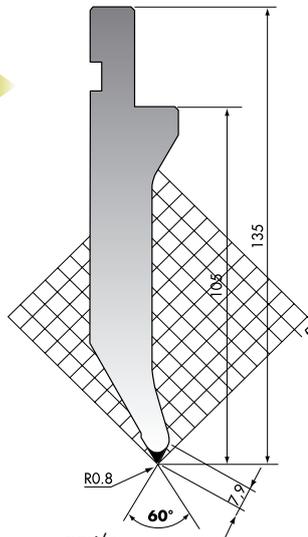


	max t/m
P.115-60-R08	40

P.135-60-R08 42Cr

60°

835

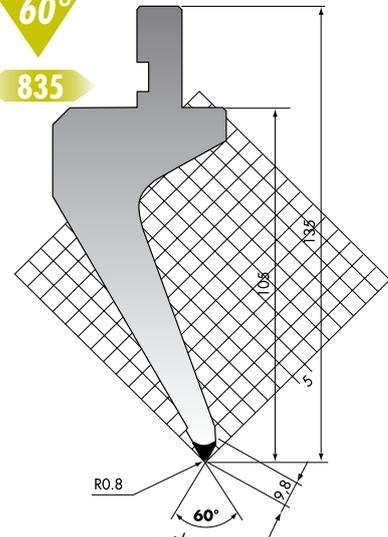


	max t/m
P.135-60-R08	80

PG.135-60-R08 42Cr

60°

835

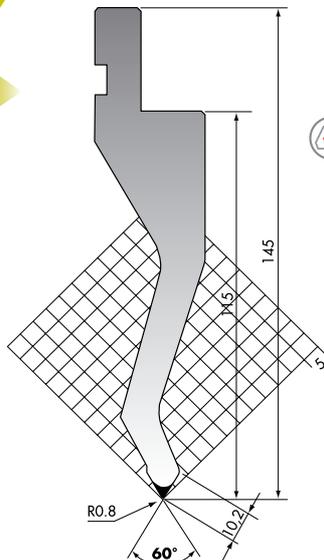


	max t/m
PG.135-60-R08	70

P.145-60-R08 42Cr

60°

835



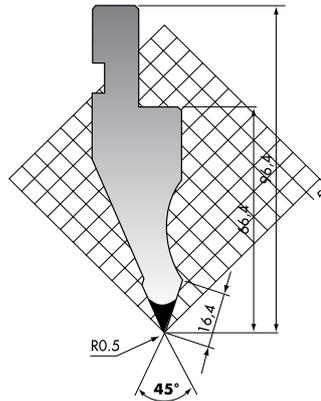
	max t/m
P.145-60-R08	70

P.97-45-R05 C45

45°

835

900

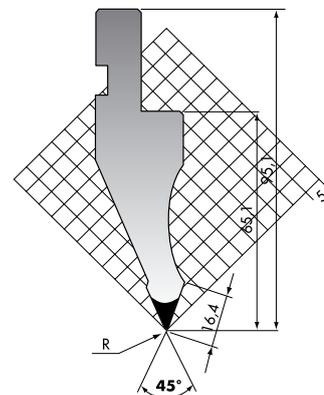


	max t/m
P.97-45-R05	80

P.95-45-R08/R15 C45

45°

835

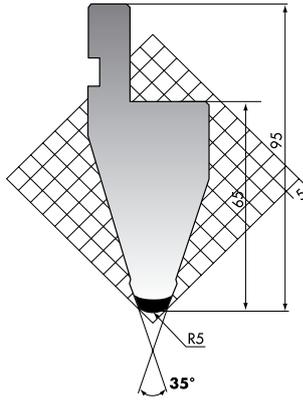


	R mm	max t/m
P.95-45-R08	0,8	80
P.95-45-R15	1,5	80

P.95-35-R5 C45

35°

835

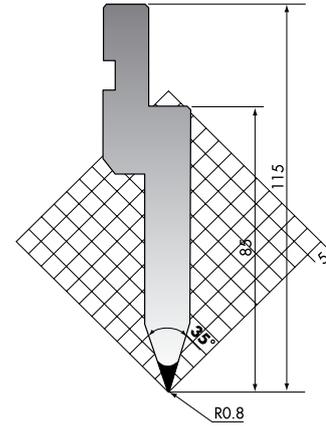


	max t/m
P.95-35-R5	100

PU.85-35-R08 C45

35°

835

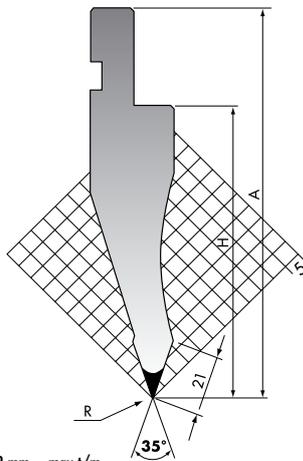


	max t/m
PU.85-35-R08	100

P.116-35-R08-P.120-35-R15 C45

35°

835

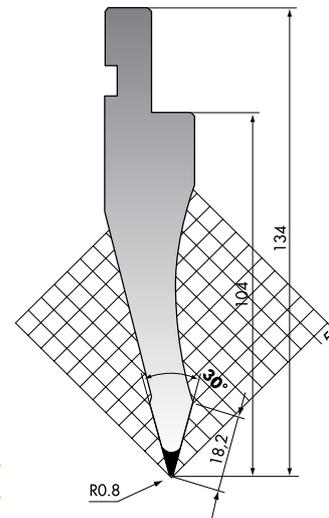


	H mm	A mm	R mm	max t/m
P.116-35-R08	86	116	0,8	70
P.116-35-R15	86	116	1,5	70
P.120-35-R08	90	120	0,8	70
P.120-35-R15	90	120	1,5	70

PS.134-30-R08 C45

30°

835

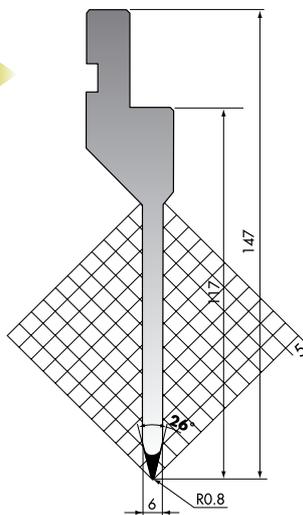


	max t/m
PS.134-30-R08	70

P.147-26-R08 42Cr

26°

835



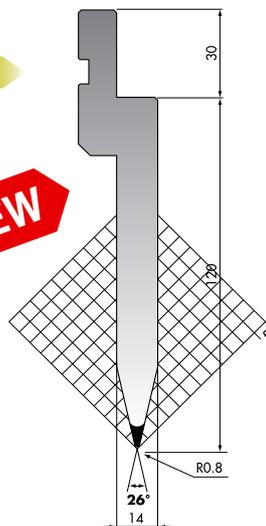
	max t/m
P.147-26-R08	50

PU.150-26-R08-L C45

26°

900

NEW

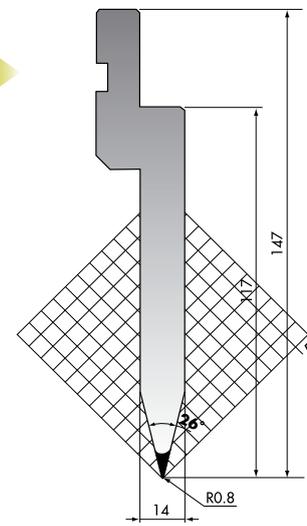


	max t/m
PU.150-26-R08-L	100

PU.117-26-R08 C45

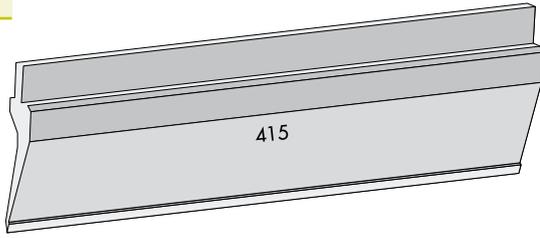
26°

835

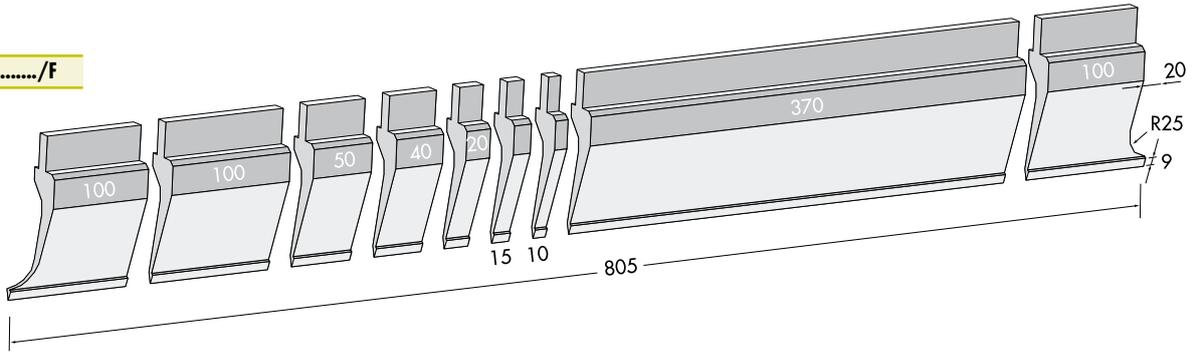


	max t/m
PU.117-26-R08	100

...../C

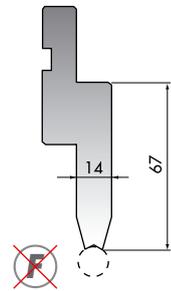


...../F



PU.67-14-S C45

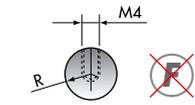
830



PU.67-14-S

C3 ÷ C7,5 C45

835

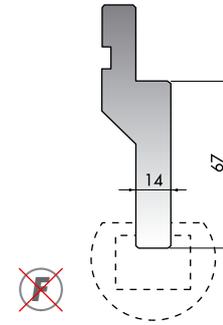


R mm	R mm
C3 3	C5,5 5,5
C3,5 3,5	C6 6
C4 4	C6,5 6,5
C4,5 4,5	C7 7
C5 5	C7,5 7,5



PU.67-14 C45

830

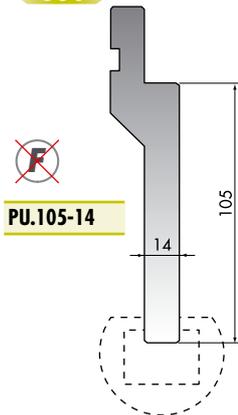


PU.67-14



PU.105-14 C45

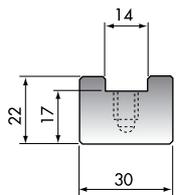
830



PU.105-14

E30-22 C45

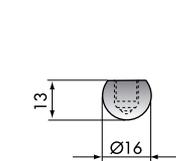
835



	max t/m
E30-22	80

C13-08 C45

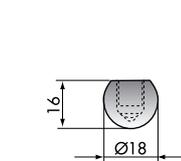
835



	max t/m
C13-08	80

C13-09 C45

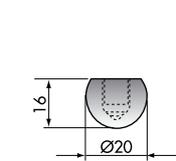
835



	max t/m
C13-09	80

C16-10 C45

835



	max t/m
C16-10	80

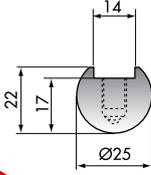
PROMECAM-AMADA TYPE

✓ M HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

PROMECAM-AMADA TYPE

C17-12 C45

835

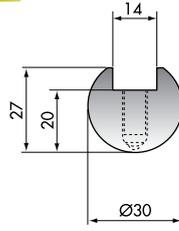


NEW

max t/m
C17-12 80 ~~F~~

C20-15 C45

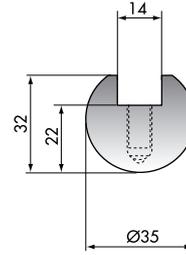
835



max t/m
C20-15 80 ~~F~~

C22-17 C45

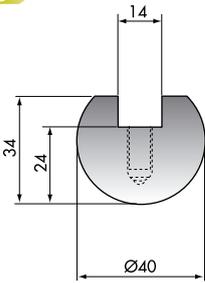
835



max t/m
C22-17 80 ~~F~~

C24-20 C45

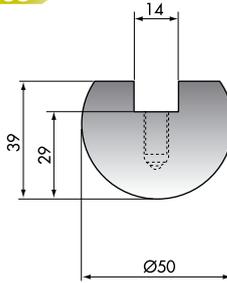
835



max t/m
C24-20 80 ~~F~~

C29-25 C45

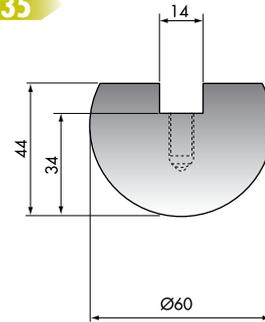
835



max t/m
C29-25 80 ~~F~~

C34-30 C45

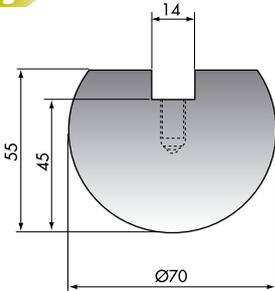
835



max t/m
C34-30 80 ~~F~~

C45-35 C45

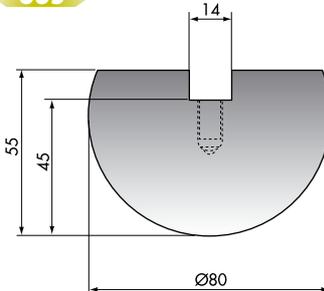
835



max t/m
C45-35 80 ~~F~~

C45-40 C45

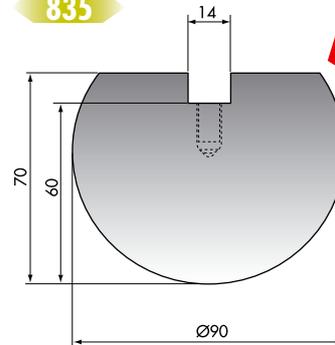
835



max t/m
C45-40 80 ~~F~~

C60-45 C45

835

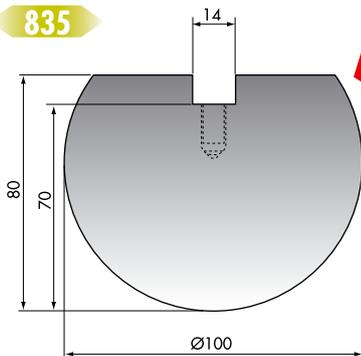


max t/m
C60-45 80 ~~F~~

NEW

C70-50 C45

835



NEW

max t/m
C70-50 80 ~~F~~

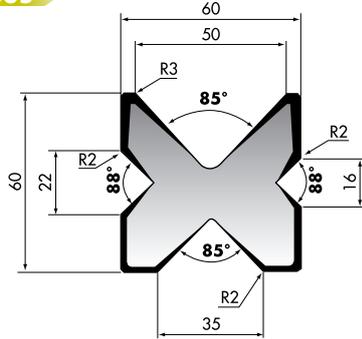


PROMECAM-AMADA TYPE

M460 C45



835

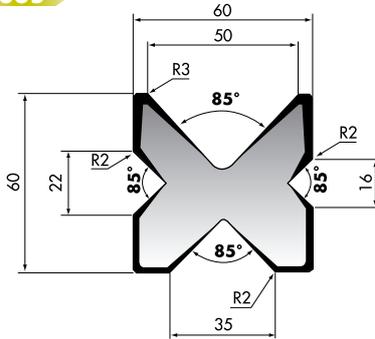


max t/m
M460 80

M460-R C45



835

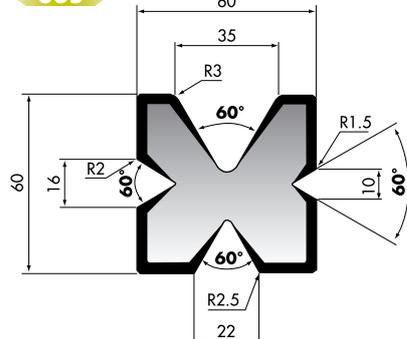


max t/m
M460-R 80

M460-60 C45



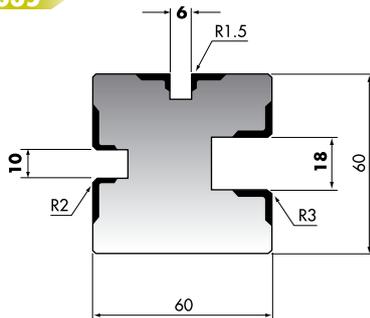
835



max t/m
M460-60 60

M360R C45

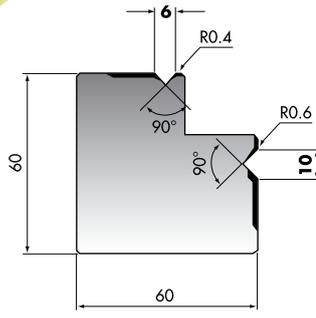
835



max t/m
M360R 100

M60-90-01 C45

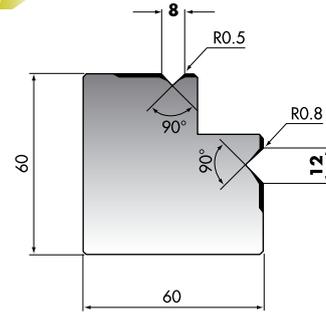
835



max t/m
M60-90-01 100

M60-90-02 C45

835

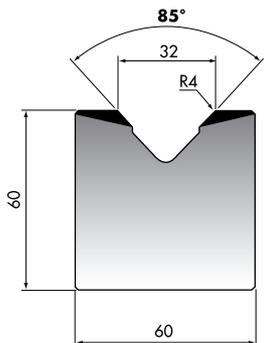


max t/m
M60-90-02 80

M60-85-32 C45



835

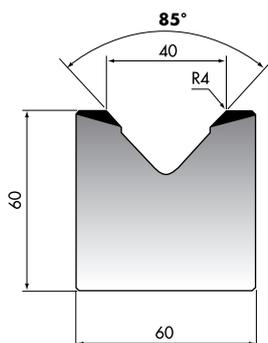


max t/m
M60-85-32 100

M60-85-40 C45



835

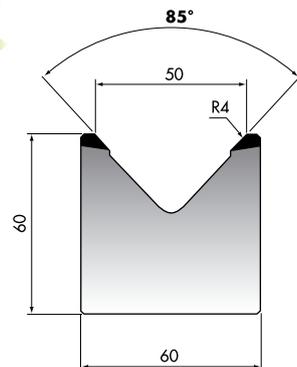


max t/m
M60-85-40 100

M60-85-50 C45



835



max t/m
M60-85-50 100

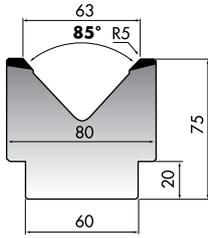
PROMECAM-AMADA TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

M75-85-63 C45

85°

835

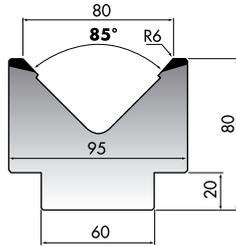


max t/m
M75-85-63 100

M80-85-80 C45

85°

835

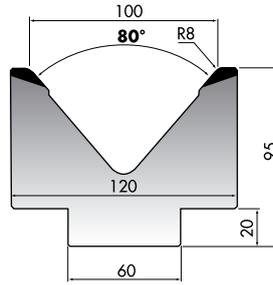


max t/m
M80-85-80 100

M95-80-100 C45

80°

835

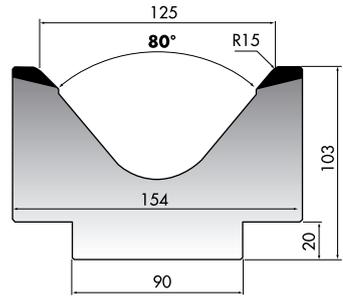


max t/m
M95-80-100 100

M103-80-125 C45

80°

835

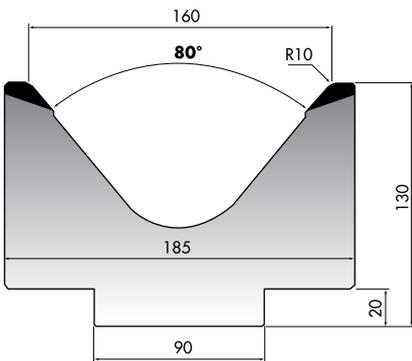


max t/m
M103-80-125 100

M130-80-160 C45

80°

835

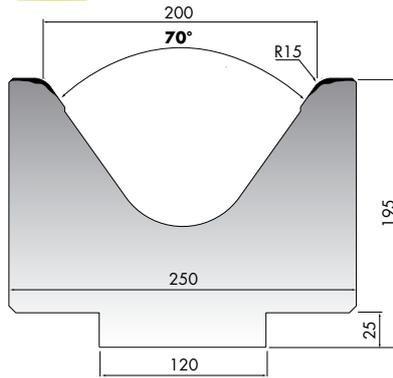


max t/m
M130-80-160 100

M195-70-200 42Cr

70°

415

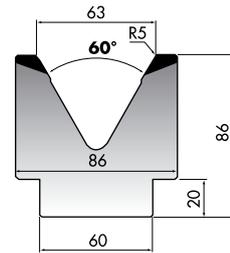


max t/m
M195-70-200 180

M86-60-63 C45

60°

835

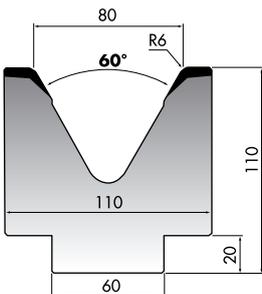


max t/m
M86-60-63 100

M110-60-80 C45

60°

835

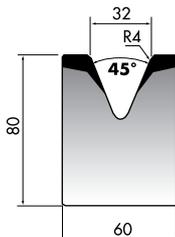


max t/m
M110-60-80 100

M80-45-32 C45

45°

835

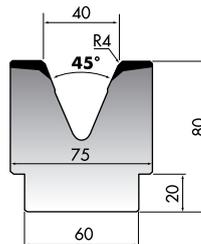


max t/m
M80-45-32 100

M80-45-40 C45

45°

835

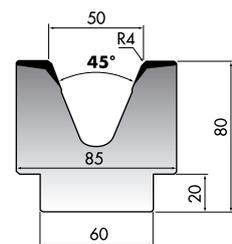


max t/m
M80-45-40 100

M80-45-50 C45

45°

835



max t/m
M80-45-50 95

PROMECAM-AMADA TYPE

T80-06-90 ÷ T80-12-90 C45

90°

835

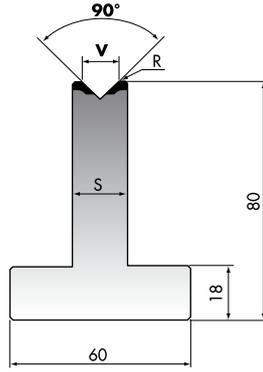
900



	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-90	6	0,4	14	100
T80-08-90	8	0,5	14	100

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-10-90	10	0,6	18	100
T80-12-90	12	0,8	18	100

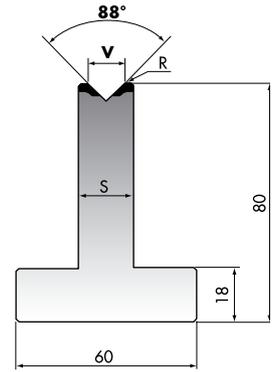


T80-06-88 ÷ TR80-10-88 C45

88°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-88	6	0,4	14	100
T80-08-88	8	0,5	14	100
T80-10-88	10	0,8	18	100
T80-12-88	12	2,75	18	100
T80-16-88	16	2,75	24	100
T80-20-88	20	3	30	100
T80-25-88	25	3	35	100
TR80-06-88	6	2,75	14	100
TR80-08-88	8	2,75	14	100
TR80-10-88	10	2,75	18	100

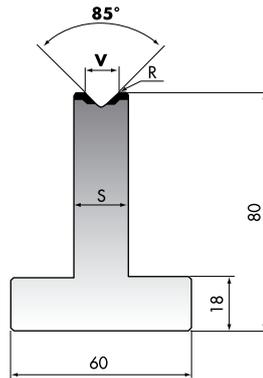


T80-06-85 ÷ T80-25-85 C45

85°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-85	6	2,75	14	100
T80-08-85	8	2,75	14	100
T80-10-85	10	2,75	18	100
T80-12-85	12	2,75	18	100
T80-16-85	16	2,75	24	100
T80-20-85	20	3	30	100
T80-25-85	25	3	35	100



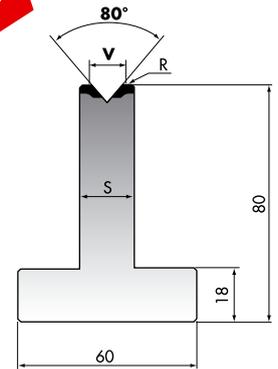
T80-06-80 ÷ T80-25-80 C45

80°

835

NEW

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-80	6	2,75	14	95
T80-08-80	8	2,75	14	95
T80-10-80	10	2,75	18	95
T80-12-80	12	2,75	18	95
T80-16-80	16	2,75	24	95
T80-20-80	20	3	30	95
T80-25-80	25	3	35	95

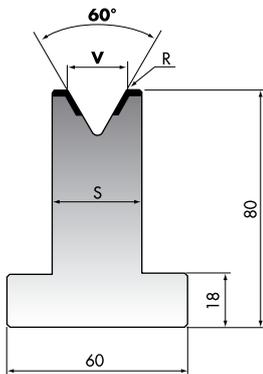


T80-06-60 ÷ TR80-12-60 C45

60°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-60	6	0,5	14	60
T80-08-60	8	0,8	14	60
T80-10-60	10	0,8	18	60
T80-12-60	12	0,8	18	60
T80-16-60	16	2,75	24	60
T80-20-60	20	3	30	60
T80-25-60	25	3	35	60
TR80-06-60	6	1,5	14	60
TR80-08-60	8	1,5	14	60
TR80-10-60	10	2,75	18	60
TR80-12-60	12	2,75	18	60

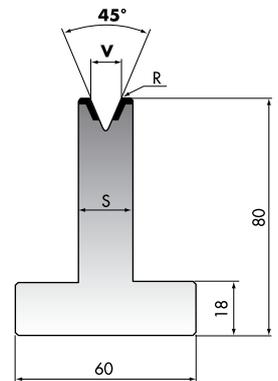


T80-06-45 ÷ T80-25-45 C45

45°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-45	6	0,8	14	50
T80-08-45	8	1	18	50
T80-10-45	10	1,2	18	50
T80-12-45	12	1,6	24	50
T80-16-45	16	2,75	26	50
T80-20-45	20	3	30	50
T80-25-45	25	3	37	50

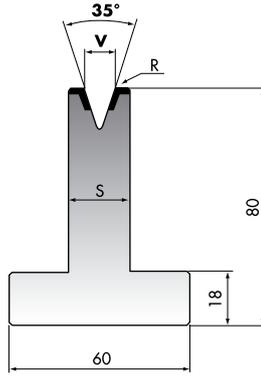


T80-06-35 ÷ T80-25-35 C45

35°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-35	6	0,8	14	35
T80-08-35	8	1	16	35
T80-10-35	10	1,2	20	40
T80-12-35	12	1,6	22	40
T80-16-35	16	3	30	45
T80-20-35	20	3	35	50
T80-25-35	25	3	40	50

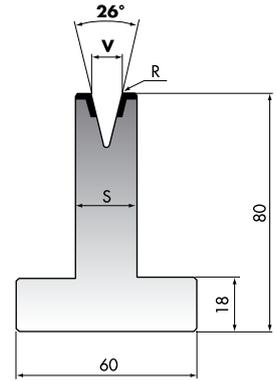


T80-06-26 ÷ T80-12-26 C45

26°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T80-06-26	6	0,8	16	20
T80-08-26	8	1	20	20
T80-10-26	10	1,2	24	20
T80-12-26	12	1,6	26	20

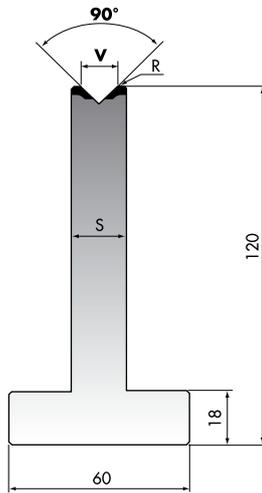


T120-06-90 ÷ T120-12-90 C45

90°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-90	6	0,4	14	100
T120-08-90	8	0,5	14	100
T120-10-90	10	0,6	18	100
T120-12-90	12	0,8	18	100

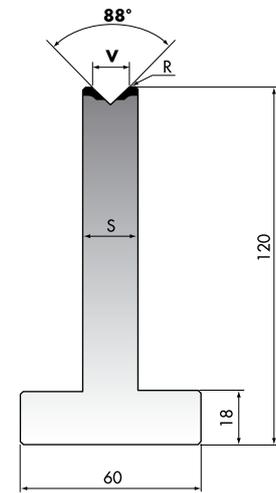


T120-06-88 ÷ TR120-10-88 C45

88°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-88	6	0,4	14	100
T120-08-88	8	0,5	14	100
T120-10-88	10	0,8	18	100
T120-12-88	12	2,75	18	100
T120-16-88	16	2,75	24	100
T120-20-88	20	3	30	100
T120-25-88	25	3	35	100
TR120-06-88	6	2,75	14	100
TR120-08-88	8	2,75	14	100
TR120-10-88	10	2,75	18	100

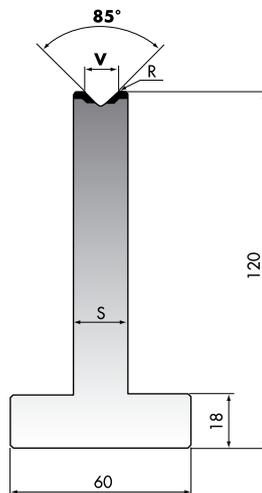


T120-06-85 ÷ T120-25-85 C45

85°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-85	6	2,75	14	100
T120-08-85	8	2,75	14	100
T120-10-85	10	2,75	18	100
T120-12-85	12	2,75	18	100
T120-16-85	16	2,75	24	100
T120-20-85	20	3	30	100
T120-25-85	25	3	35	100



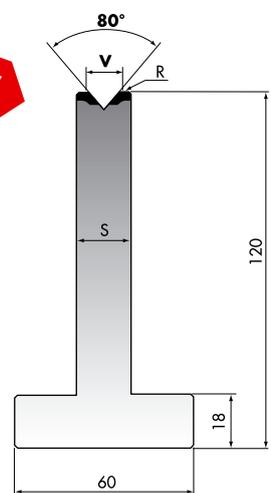
T120-06-80 ÷ T120-25-80 C45

80°

835

NEW

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-80	6	2,75	14	95
T120-08-80	8	2,75	14	95
T120-10-80	10	2,75	18	95
T120-12-80	12	2,75	18	95
T120-16-80	16	2,75	24	95
T120-20-80	20	3	30	95
T120-25-80	25	3	35	95

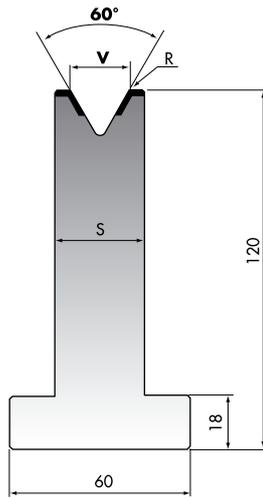


T120-06-60 ÷ TR120-12-60 C45

60°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-60	6	0,5	14	60
T120-08-60	8	0,8	14	60
T120-10-60	10	0,8	18	60
T120-12-60	12	0,8	18	60
T120-16-60	16	2,75	24	60
T120-20-60	20	3	30	60
T120-25-60	25	3	35	60
TR120-06-60	6	1,5	14	60
TR120-08-60	8	1,5	14	60
TR120-10-60	10	2,75	18	60
TR120-12-60	12	2,75	18	60

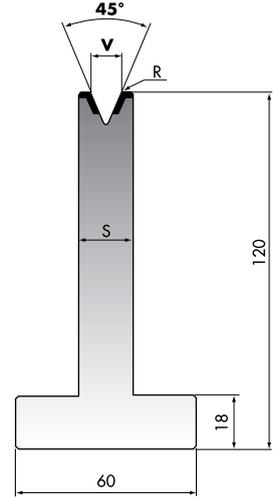


T120-06-45 ÷ T120-25-45 C45

45°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-45	6	0,8	14	50
T120-08-45	8	1	18	50
T120-10-45	10	1,2	18	50
T120-12-45	12	1,6	24	50
T120-16-45	16	2,75	26	50
T120-20-45	20	3	30	50
T120-25-45	25	3	37	50

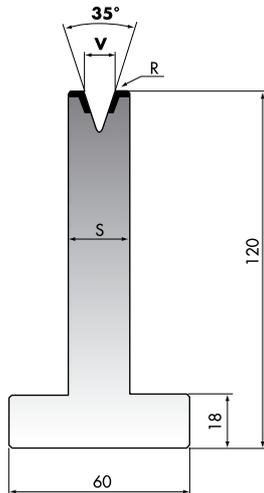


T120-06-35 ÷ T120-25-35 C45

35°

835

	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-35	6	0,8	14	35
T120-08-35	8	1	16	35
T120-10-35	10	1,2	20	40
T120-12-35	12	1,6	22	40
T120-16-35	16	3	30	45
T120-20-35	20	3	35	50
T120-25-35	25	3	40	50

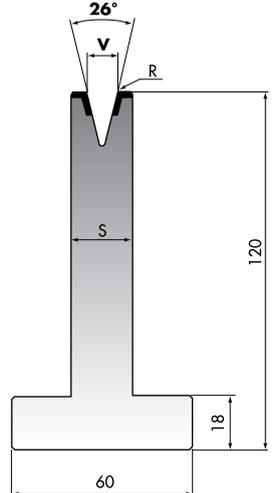


T120-06-26 ÷ T120-12-26 C45

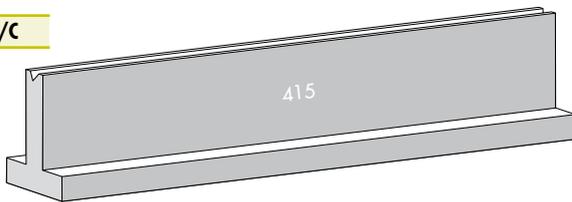
26°

835

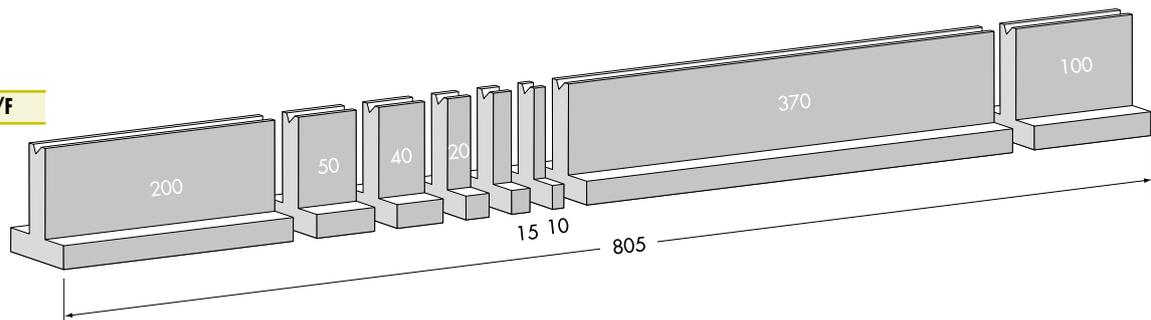
	V mm	R mm	S mm	max t/m
T120-06-26	6	0,8	16	20
T120-08-26	8	1	20	20
T120-10-26	10	1,2	24	20
T120-12-26	12	1,6	26	20



...../C



...../F

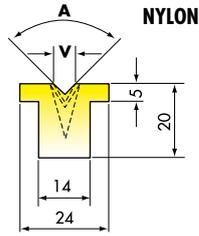


TN80-14 INS14-06-88 ÷ INS14-08-30 C45

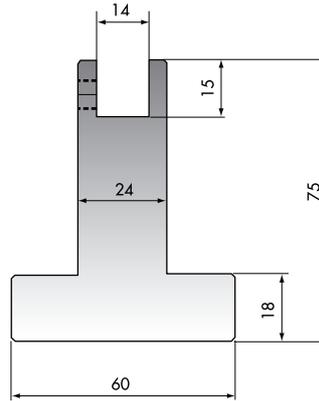


835

	A°	V mm
INS14-06-88	88	6
INS14-08-88	88	8
INS14-10-88	88	10
INS14-06-60	60	6
INS14-08-60	60	8
INS14-10-60	60	10
INS14-06-45	45	6
INS14-08-45	45	8
INS14-10-45	45	10
INS14-06-30	30	6
INS14-08-30	30	8



INS14



TN80-14

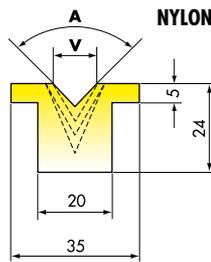
TN80-20 INS20-06-88 ÷ INS20-10-30 C45



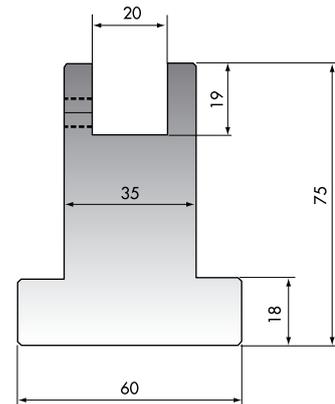
835

	A°	V mm
INS20-06-88	88	6
INS20-08-88	88	8
INS20-10-88	88	10
INS20-12-88	88	12
INS20-16-88	88	16
INS20-06-60	60	6
INS20-08-60	60	8
INS20-10-60	60	10
INS20-12-60	60	12
INS20-16-60	60	16

	A°	V mm
INS20-06-45	45	6
INS20-08-45	45	8
INS20-10-45	45	10
INS20-12-45	45	12
INS20-06-30	30	6
INS20-08-30	30	8
INS20-10-30	30	10



INS20



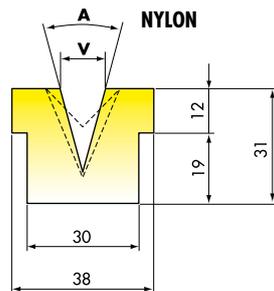
TN80-20

TN80-30 INS30-06-88 ÷ INS30-08-30 C45

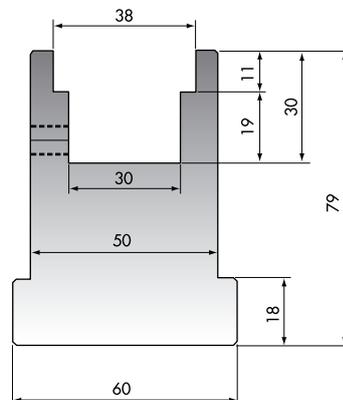


835

	A°	V mm
INS30-06-88	88	6
INS30-08-88	88	8
INS30-10-88	88	10
INS30-06-60	60	6
INS30-08-60	60	8
INS30-10-60	60	10
INS30-06-45	45	6
INS30-08-45	45	8
INS30-10-45	45	10
INS30-06-30	30	6
INS30-08-30	30	8



INS30



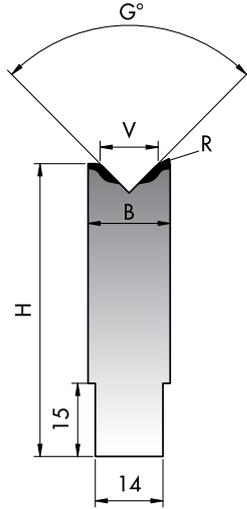
TN80-30

AMR60-04-88 ÷ AMR65-25-30

C45

88° 30°

835



AMR60

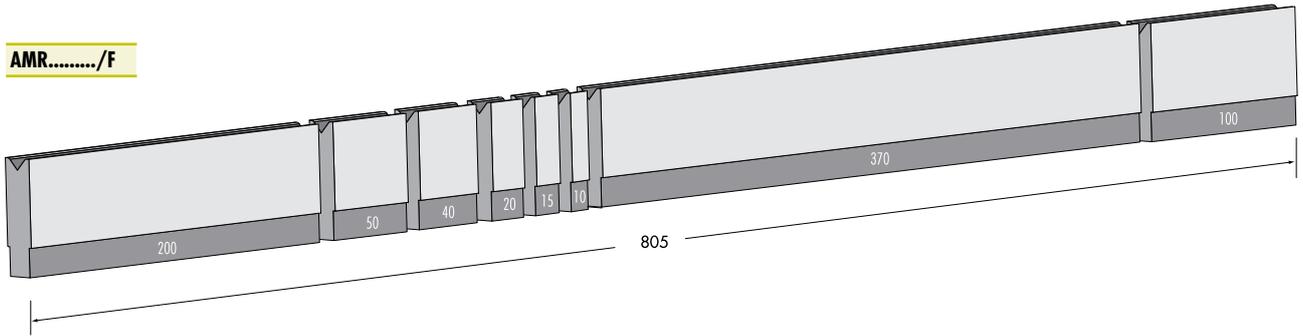
	V mm	G°	H mm	R mm	B mm	max t/m
AMR60-04-88	4	88	60	0,6	14	100
AMR60-06-88	6	88	60	0,8	14	100
AMR60-08-88	8	88	60	1,0	14	100
AMR60-10-88	10	88	60	1,2	18	100
AMR60-12-88	12	88	60	1,5	18	100
AMR60-16-88	16	88	60	2,0	24	100
AMR60-20-88	20	88	60	2,0	30	100
AMR60-25-88	25	88	60	3,0	35	100

AMR60-06-30	6	30	60	0,6	14	35
AMR60-08-30	8	30	60	0,8	18	35
AMR60-10-30	10	30	60	1,0	24	50
AMR60-12-30	12	30	60	1,5	24	40
AMR60-16-30	16	30	60	2,0	30	45
AMR60-20-30	20	30	60	2,5	35	50
AMR65-25-30	25	30	65	3,0	45	50

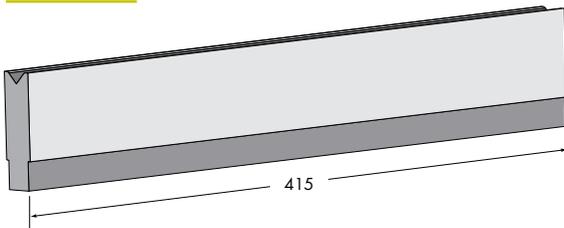
PROMECAM-AMADA TYPE

AMR

AMR...../F



AMR...../C

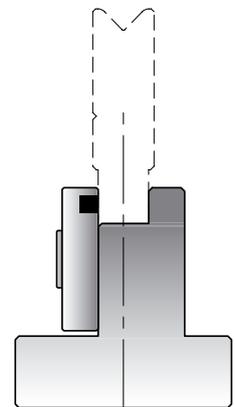
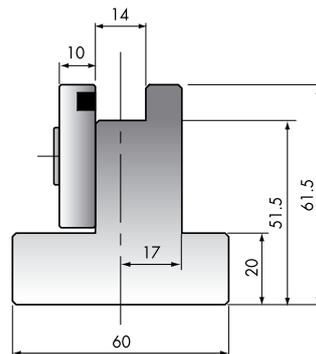


SU61F SU61F/C

C45

835

415



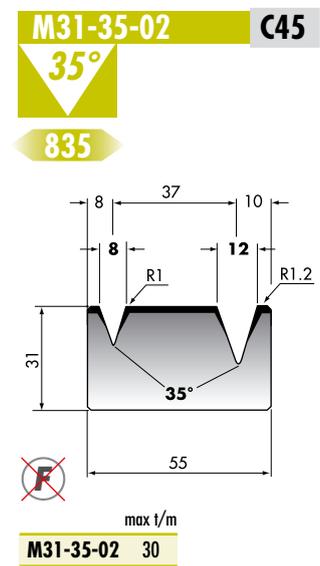
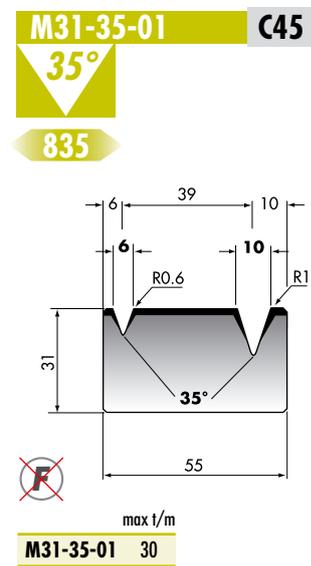
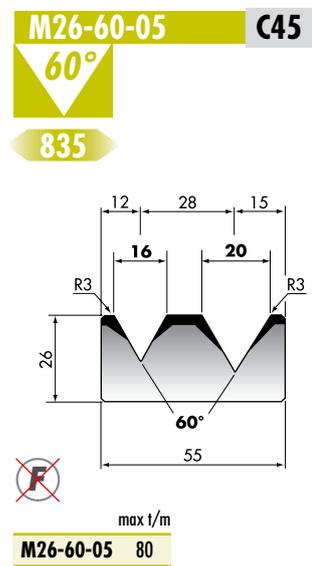
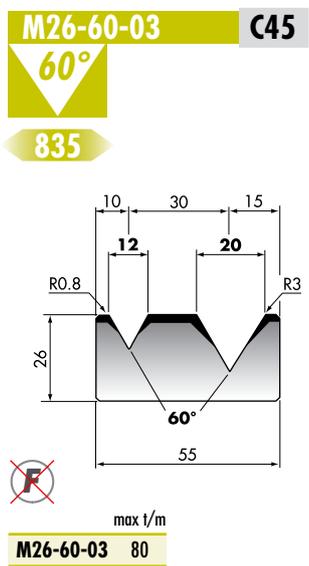
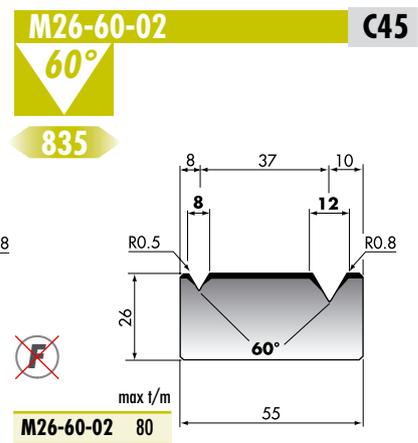
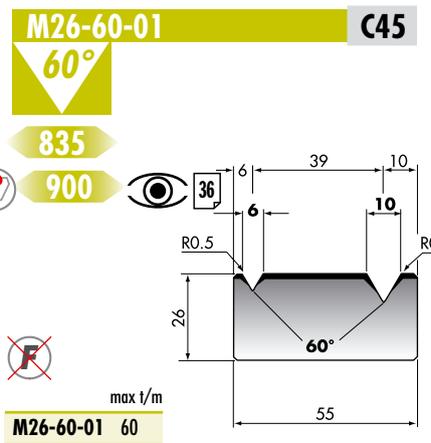
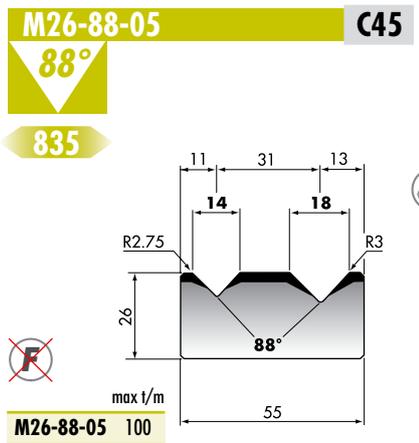
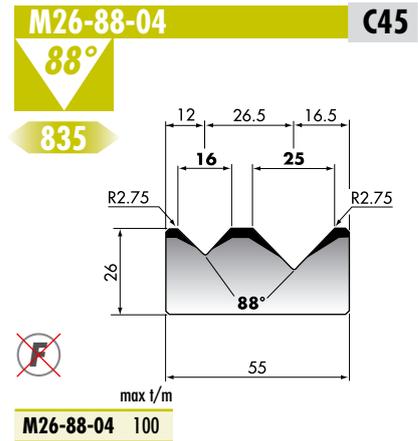
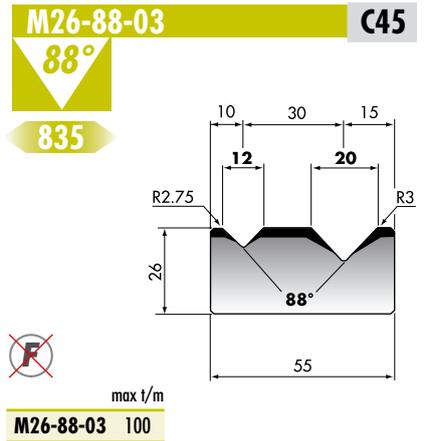
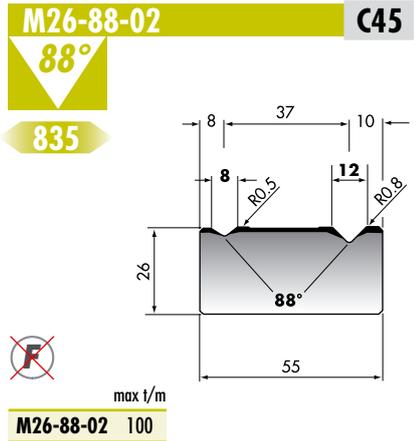
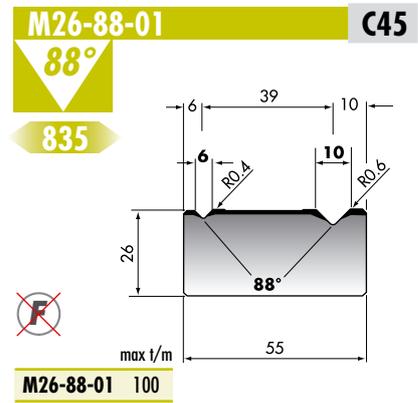
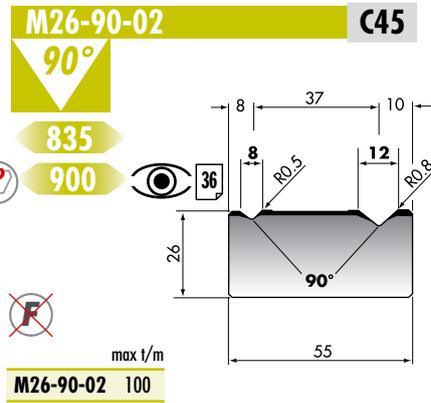
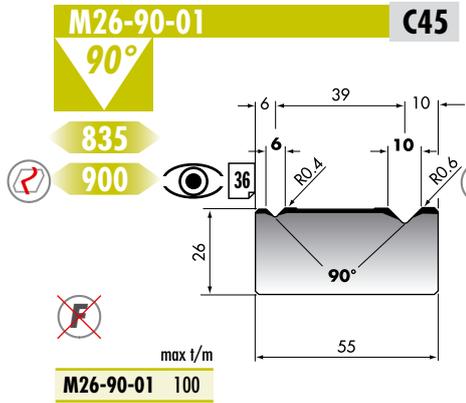
max t/m

SU61F	100
SU61F/C	100

PROMECAM-AMADA TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

PROMECAM-AMADA TYPE



PROMECAM-AMADA TYPE

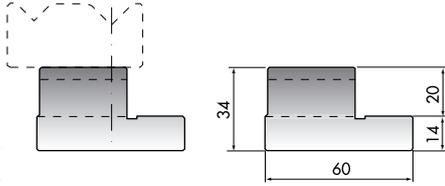
PROMECAM-AMADA TYPE

SU034 C45

830



SU034

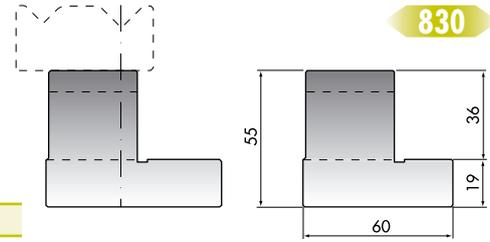


SU055 C45

830



SU055

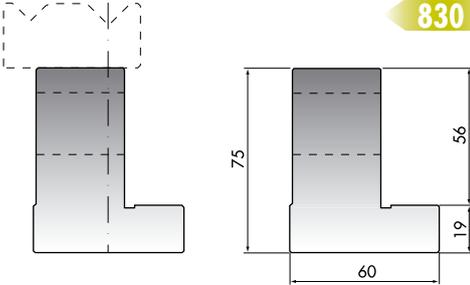


SU075 C45

830



SU075

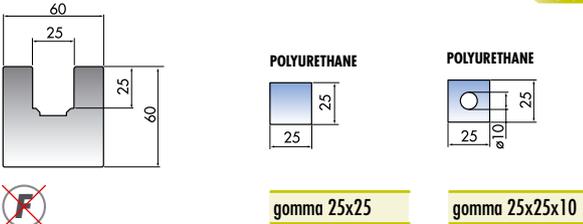


MPG25 C45

835



MPG25

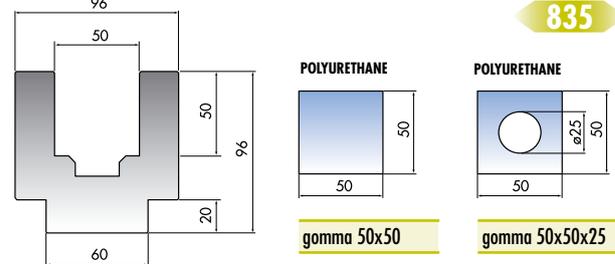


MPG50 C45

835



MPG50

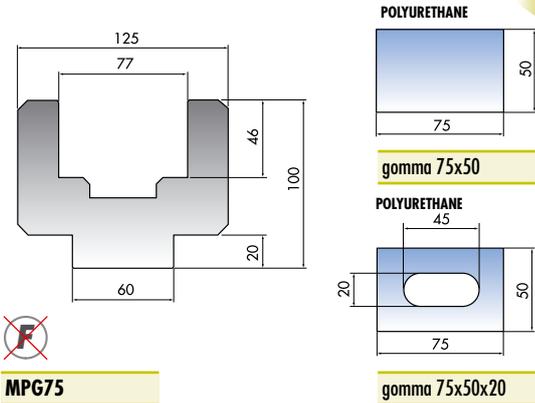


MPG75 C45

835



MPG75

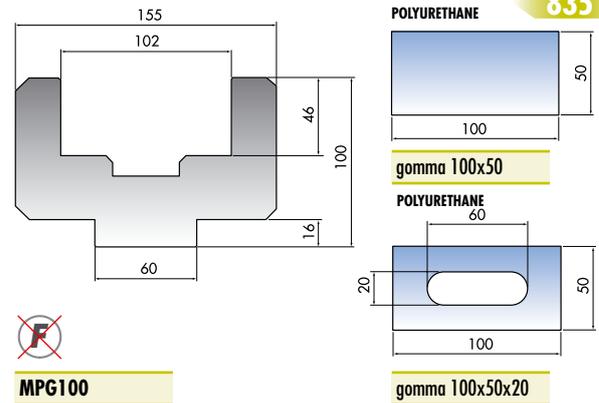


MPG100 C45

835



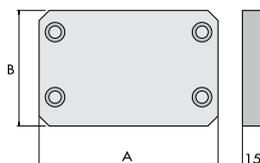
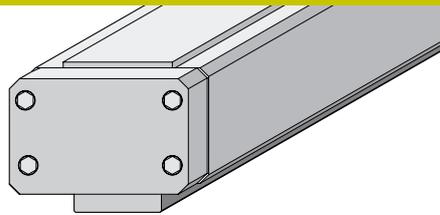
MPG100

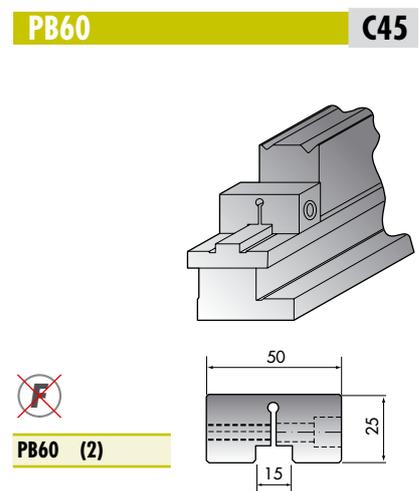
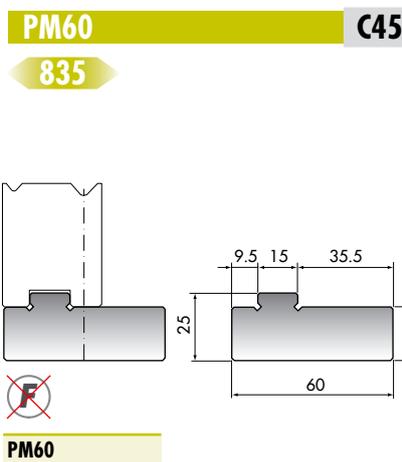
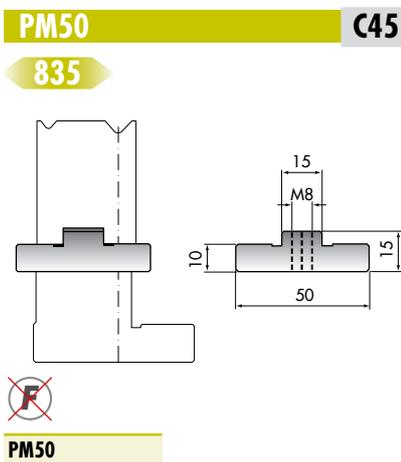
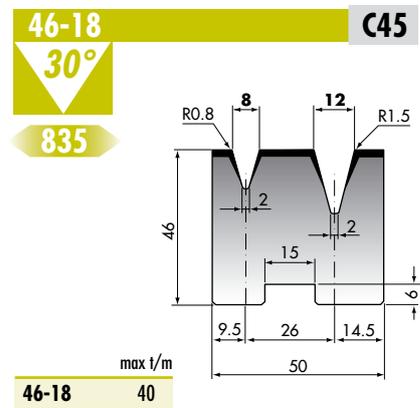
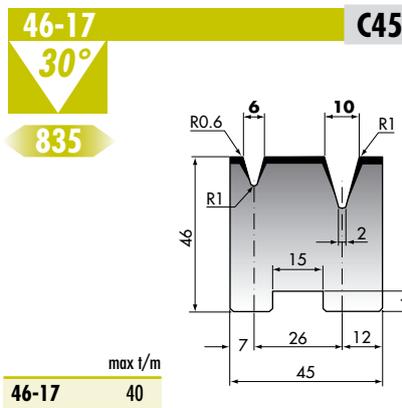
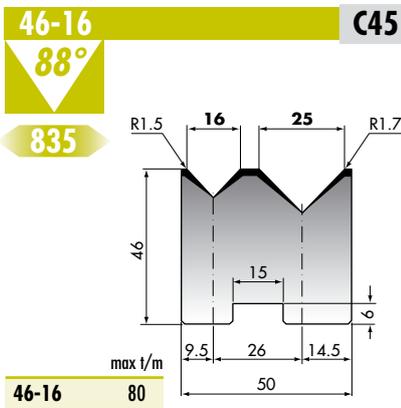
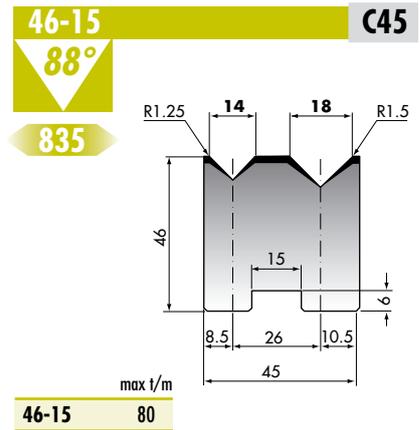
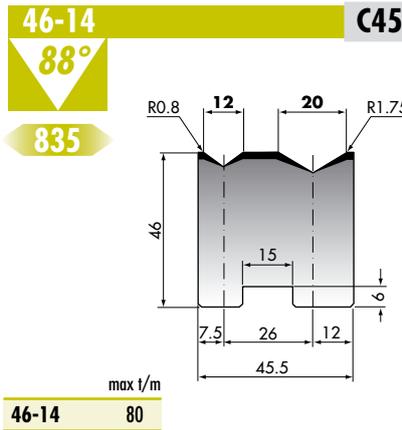
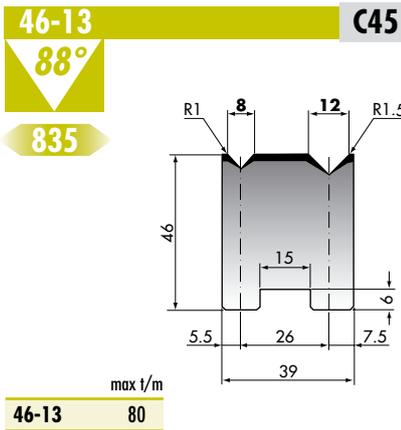
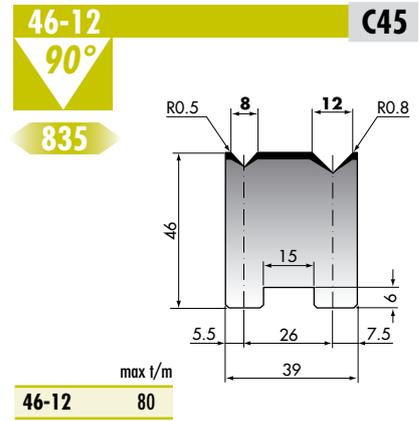
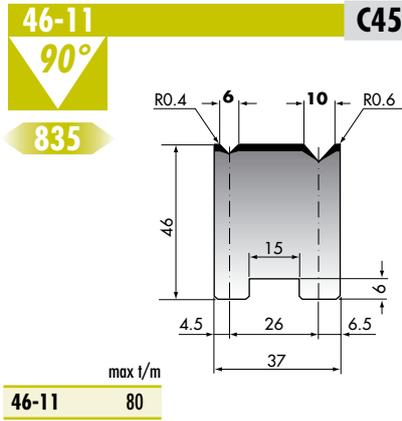
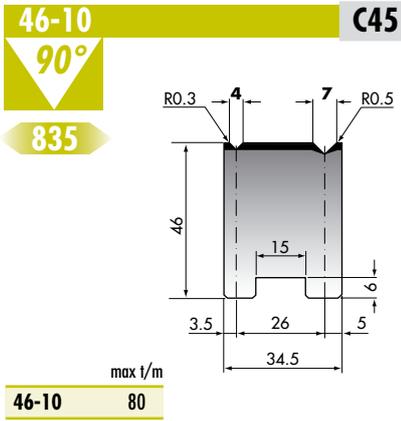


PSTCON



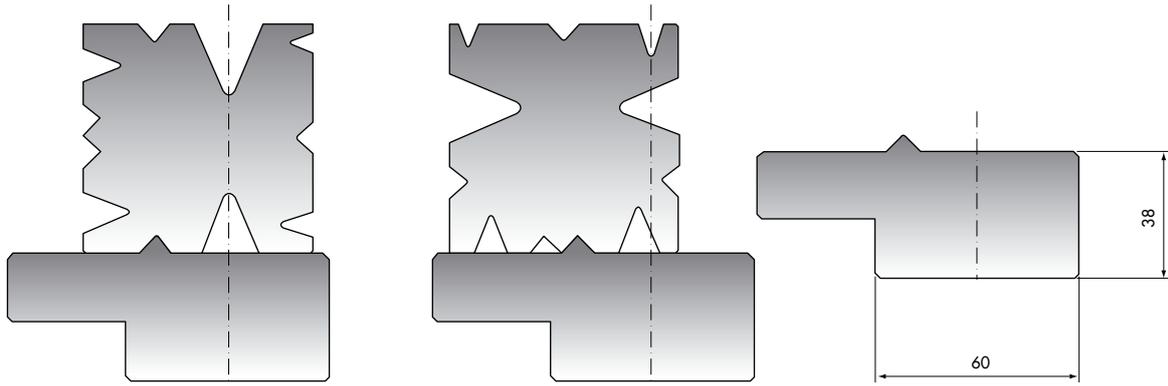
	A	B
PSTCON25 (2)	58	58
PSTCON50 (2)	108	75
PSTCON75 (2)	123	80
PSTCON100 (2)	153	80





SU-T70

525

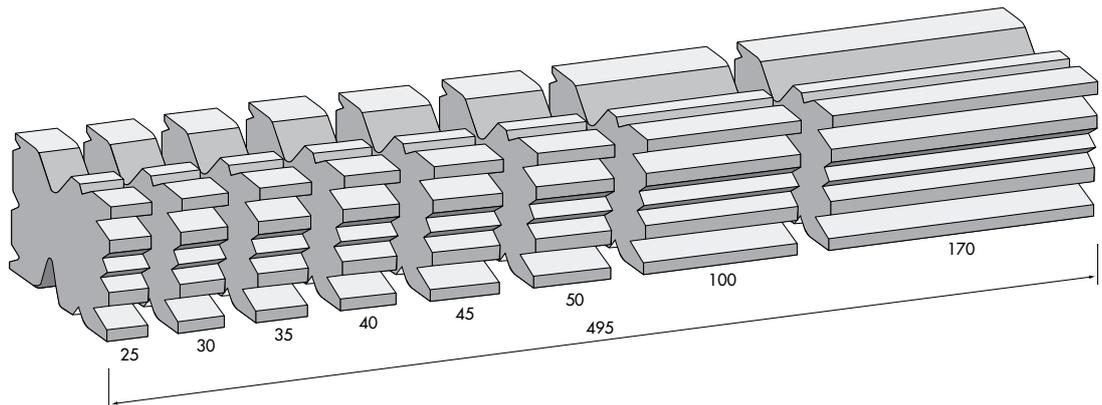


 SU-T70

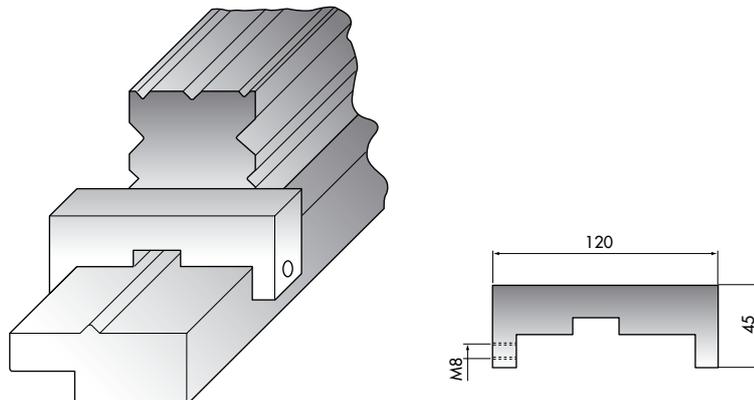
PROMECAM-AMADA TYPE



T70-88/F
T70-60/F
T70-45/F
T70-35/F



PB-T70



 PB-T70 (2)

S101-35-06 **C45**

35°

835

max t/m
S101-35-06 60

S101-35-08 **C45**

35°

835

max t/m
S101-35-08 60

S101-35-10 **C45**

35°

835

max t/m
S101-35-10 60

S135-26-08 **42Cr**

26°

835

max t/m
S135-26-08 40

S135-26-10 **C45**

26°

835

max t/m
S135-26-10 100

SA135-26-12 **C45**

26°

835

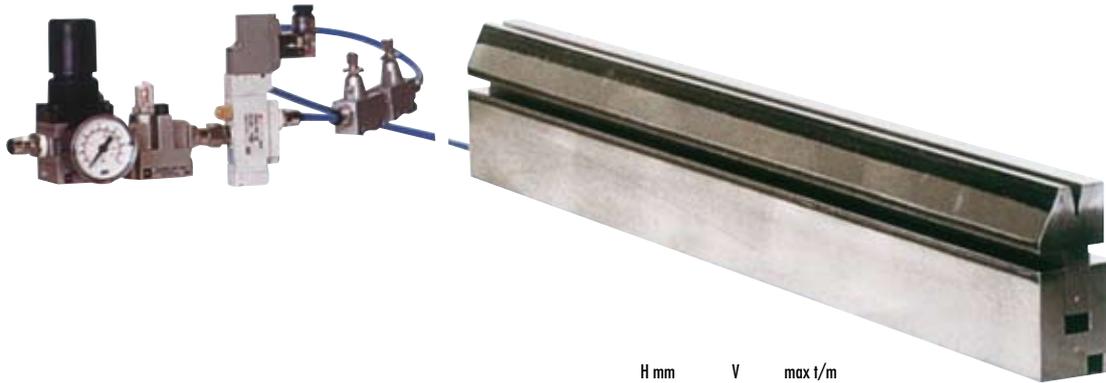
max t/m
SA135-26-12 100

S	A	R.45	R.70
mm	mm	Kgf/mm ² t/m	Kgf/mm ² t/m
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1,0	3,5	15	25
1,25	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2,0	5,5	30	50
2,5	6,5	55	—
3,0	8,0	70	—

S	A	R.45	R.70
mm	mm	Kgf/mm ² t/m	Kgf/mm ² t/m
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1,0	2,0	40	60
1,25	2,5	50	80
1,5	3,0	63	95
2,0	4,0	80	130
2,5	5,0	90	—
3,0	6,0	100	—

S101PN-35-06 ÷ SA135PN-26-12 KPN

835



KPN

	H mm	V	max t/m	
S101PN-35-06	101	6-35°	60	C45
S101PN-35-08	101	8-35°	60	C45
S101PN-35-10	101	10-35°	60	C45
S135PN-26-08	135	8-26°	40	42Cr
S135PN-26-10	135	10-26°	100	C45
SA135PN-26-12	135	12-26°	100	C45

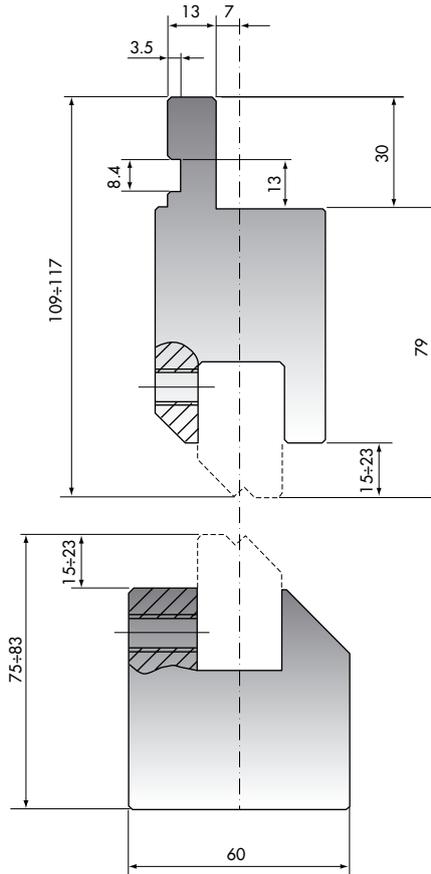
PROMECAM-AMADA TYPE



CPZ

C45

835



	max t/m
CPZ	100

CEZ-1 ÷ CEZ-12

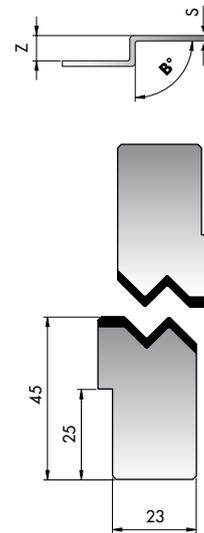
C45

90° 140° 150° 160°

835



	Z mm	B°	max t/m
CEZ-1	1	160°	100
CEZ-1.5	1,5	160°	100
CEZ-2	2	150°	100
CEZ-2.5	2,5	140°	100
CEZ-3	3	90°	100
CEZ-3.5	3,5	90°	100
CEZ-4	4	90°	100
CEZ-4.5	4,5	90°	100
CEZ-5	5	90°	100
CEZ-5,5	5,5	90°	100
CEZ-6	6	90°	100
CEZ-6.5	6,5	90°	100
CEZ-7	7	90°	100
CEZ-7.5	7,5	90°	100
CEZ-8	8	90°	100



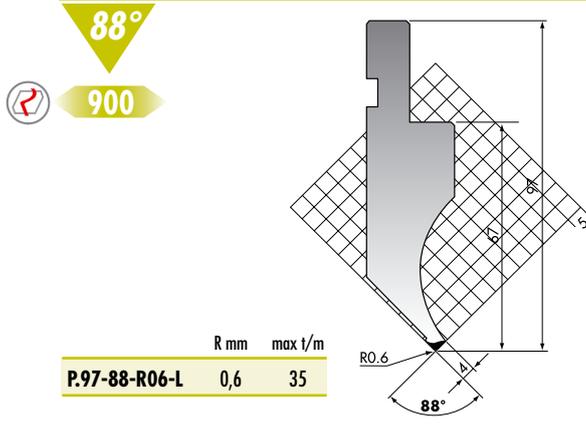
	Z mm	B°	max t/m
CEZ-9	9	90°	100
CEZ-10	10	90°	100
CEZ-11	11	90°	100
CEZ-12	12	90°	100
CEZ-13	13	90°	100
CEZ-14	14	90°	100
CEZ-15	15	90°	100

PROMECAM-AMADA TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

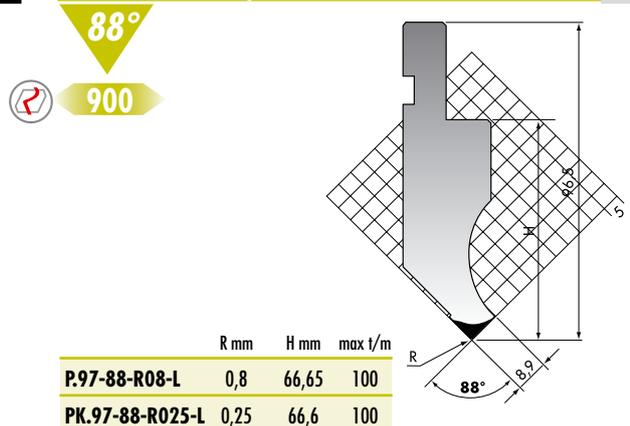
PROMECAM-AMADA TYPE

P.97-88-R06-L 42Cr



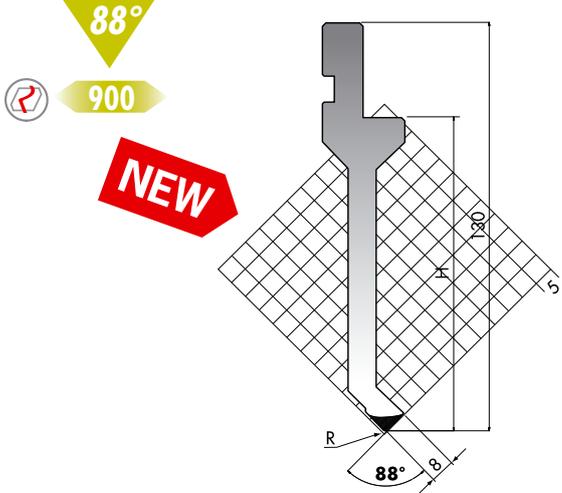
	R mm	max t/m
P.97-88-R06-L	0,6	35

P.97-88-R08-L/PK.97-88-R025-L C45



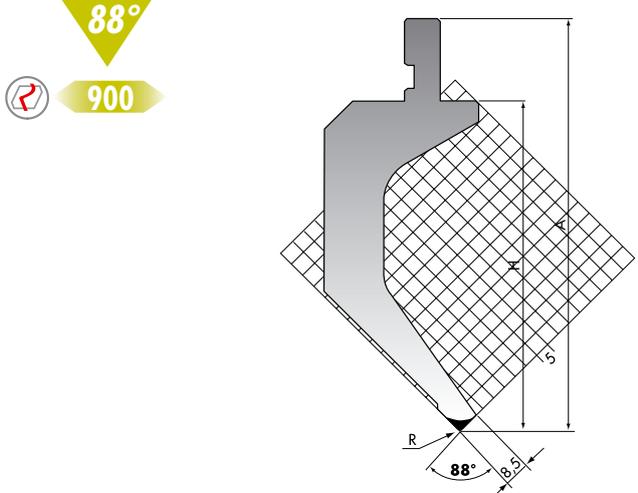
	R mm	H mm	max t/m
P.97-88-R08-L	0,8	66,65	100
PK.97-88-R025-L	0,25	66,6	100

P.130-88-R06-L/PK.130-88-R025-L 42Cr



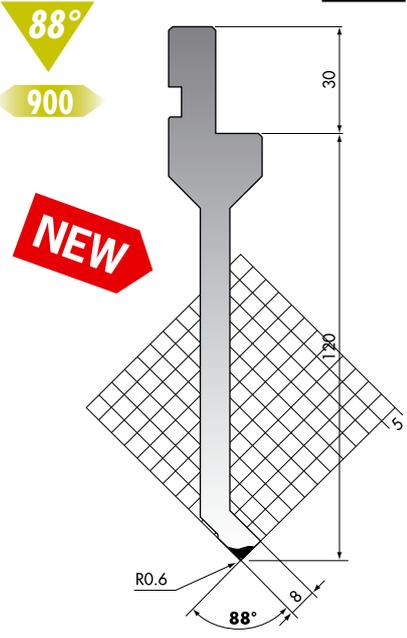
	R mm	H mm	max t/m
P.130-88-R06-L	0,6	100	35
PK.130-88-R025-L	0,25	99,95	35

P.150-88-R08-L/R3-L 42Cr



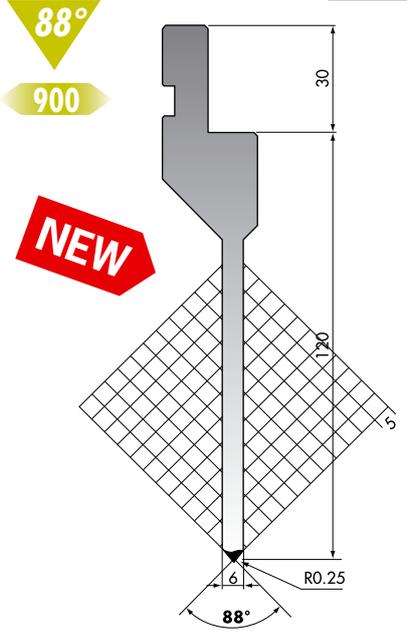
	R mm	H mm	A mm	max t/m
P.150-88-R08-L	0,8	120	150	50
P.150-88-R3-L	3	119	149	50

P.150.88.R06-L 42Cr



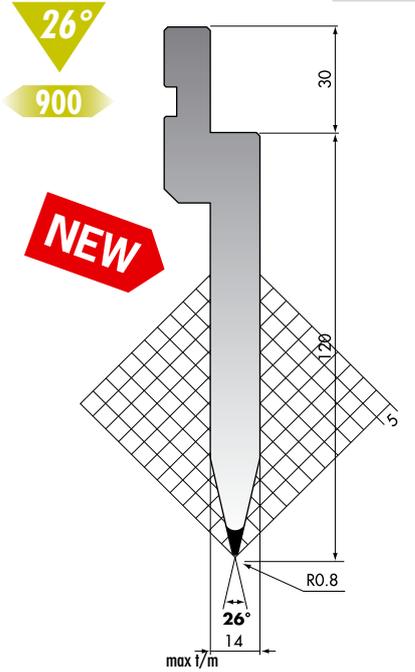
	max t/m
P.150-88-R06-L	35

P.150.88.R025-L 42Cr



	max t/m
P.150-88-R025-L	50

PU.150-26-R08-L C45



	max t/m
PU.150-26-R08-L	100

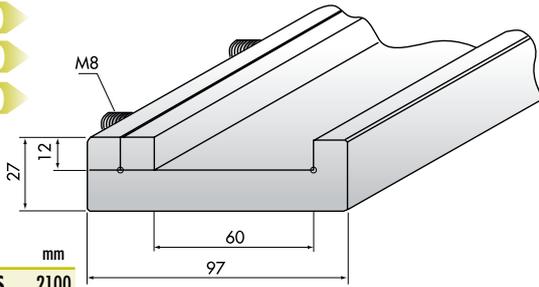
C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

PROMECAM-AMADA TYPE

C 2000/S C 2500/S C 3000/S C 4000/S

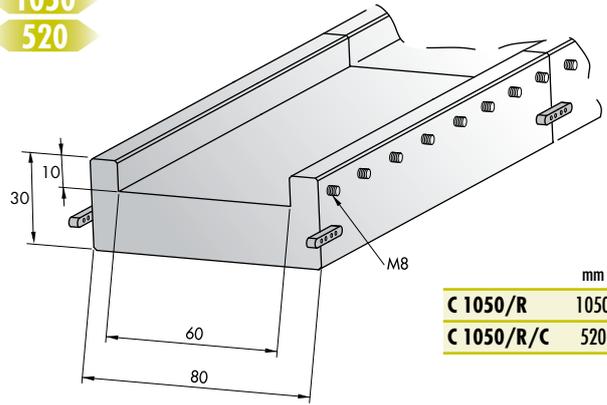
- 2100
- 2600
- 3100
- 4100



	mm
C 2000/S	2100
C 2500/S	2600
C 3000/S	3100
C 4000/S	4100

C 1050/R

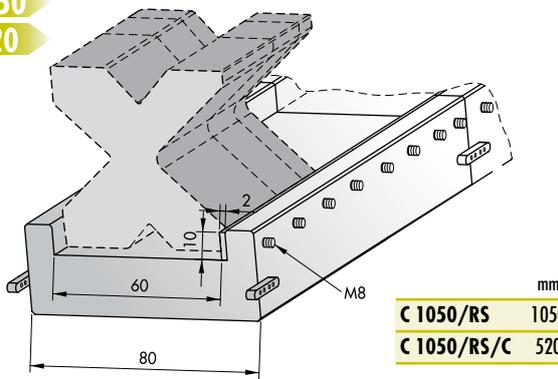
- 1050
- 520



	mm
C 1050/R	1050
C 1050/R/C	520

C 1050/RS

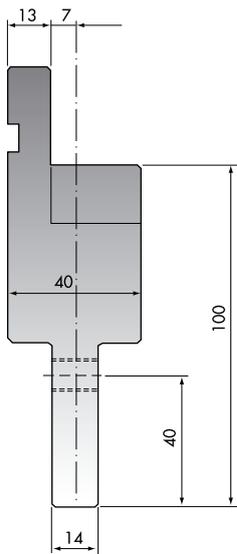
- 1050
- 520



	mm
C 1050/RS	1050
C 1050/RS/C	520

INT100 C45

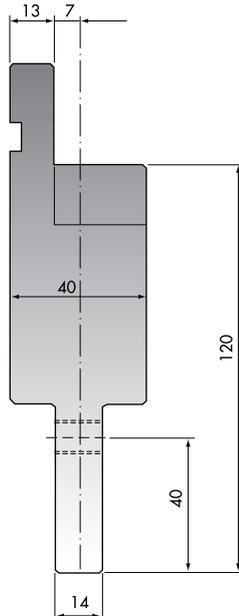
- 150



	max t/m
INT100	100

INT120 C45

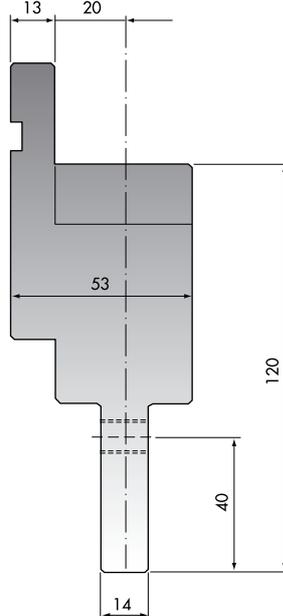
- 150



	max t/m
INT120	100

INT120-40 C45

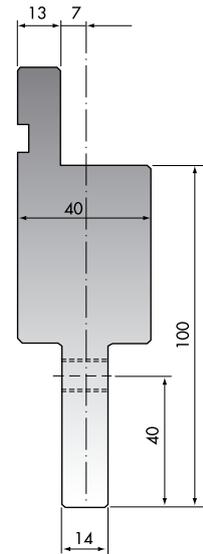
- 150



	max t/m
INT120-40	100

INT100 FISSO C45

- 150



	max t/m
INT100 FISSO	100

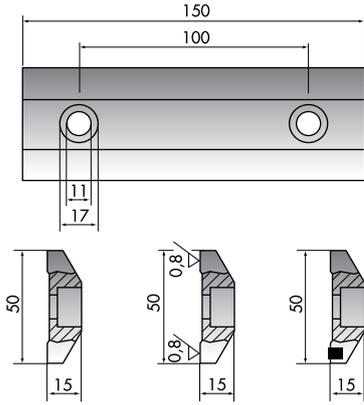
PROMECAM-AMADA TYPE

PROMECAM-AMADA TYPE

PROMECAM-AMADA TYPE

ST50 ST50R STG50 Fe37

150



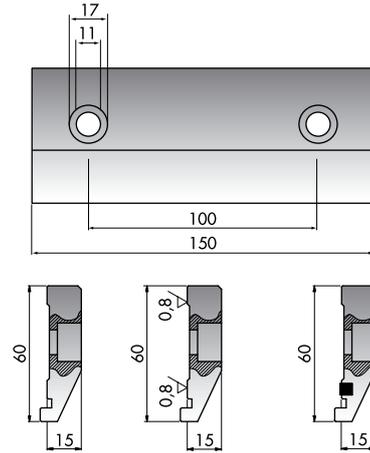
ST50

ST50R

STG50

ST60 ST60R STG60 Fe37

150



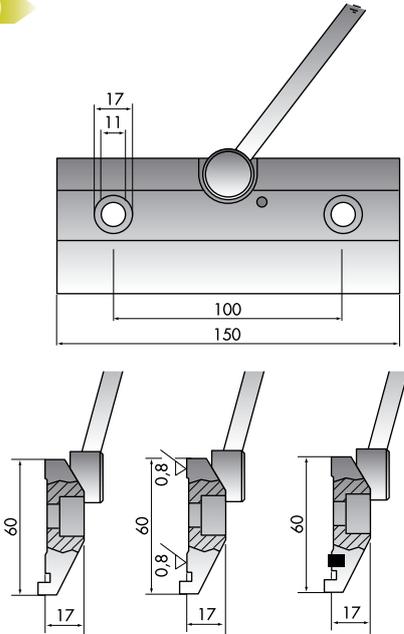
ST60

ST60R

STG60

STL60 STL60R STLG60 Fe37

150



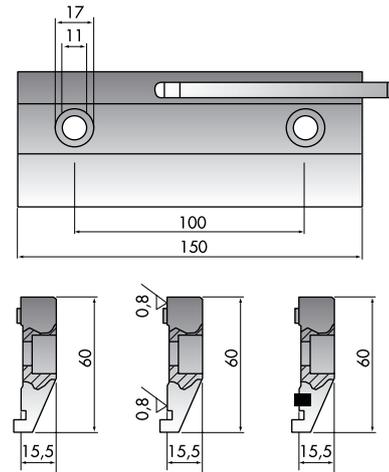
STL60

STL60R

STLG60

STX60 STX60R STXG60 Fe37

150

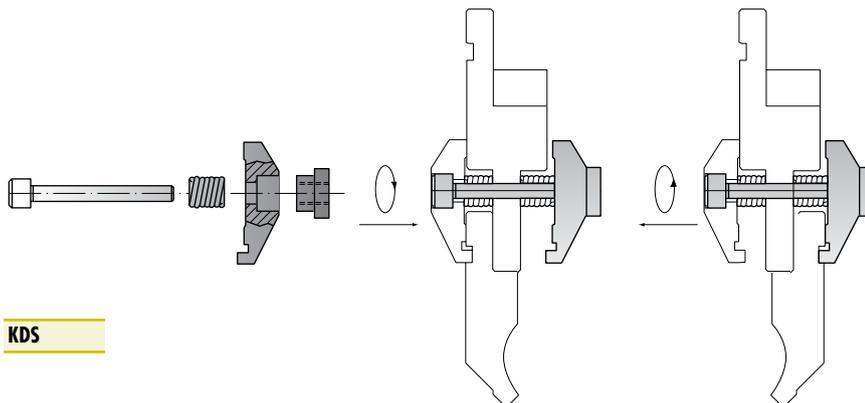


STX60

STX60R

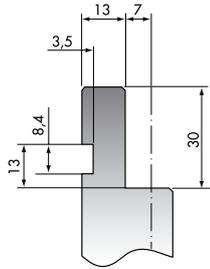
STXG60

KDS

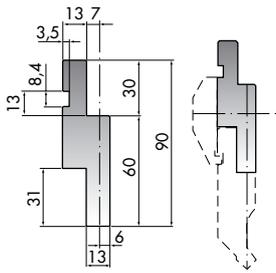


KDS

STANDARD



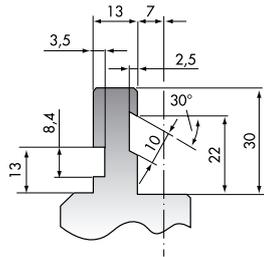
AD4 C45 150



max l/m	100
---------	-----

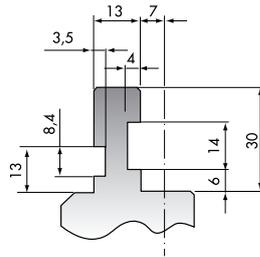
AD4

A1



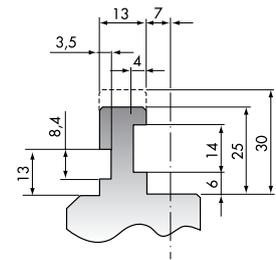
A1

A6



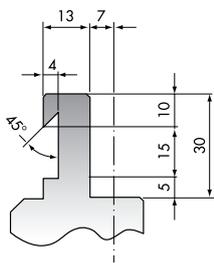
A6

A7



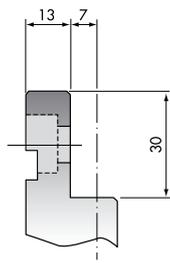
A7

A8



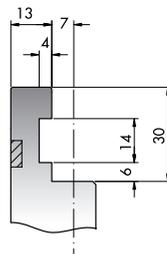
A8

A9



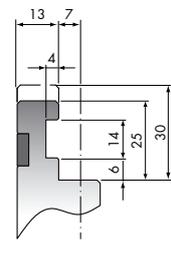
A9

A41



A41

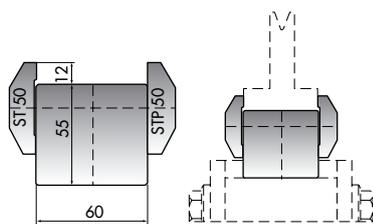
A42



A42

CTS60 C45

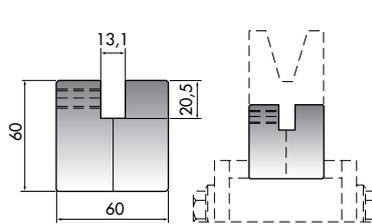
835
415



mm	CTS60	835
	CTS60/C	415

AD5 (PROMECAM/TRUMPF-BEYELER) C45

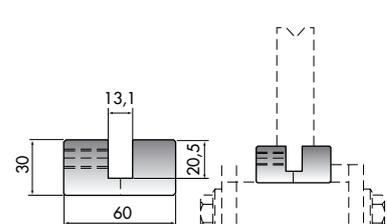
1000
500



mm	AD5	1000
	AD5/C	500

AD6 (PROMECAM/TRUMPF-BEYELER) C45

1000
500



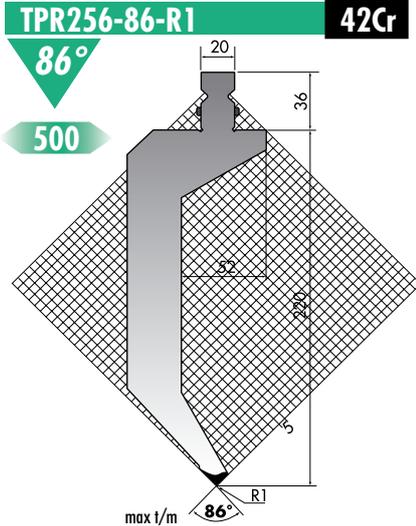
mm	AD6	1000
	AD6/C	500

PROMECAM-AMADA TYPE

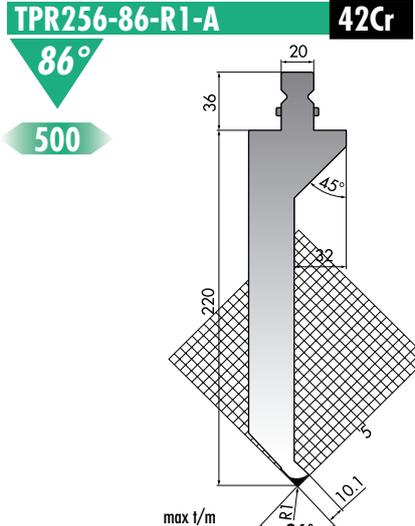


TRUMPF-WILA TYPE

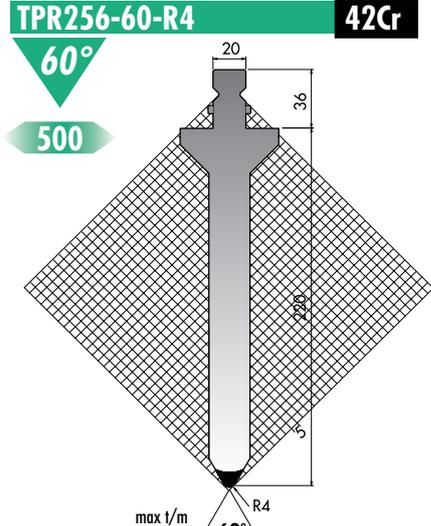
✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)



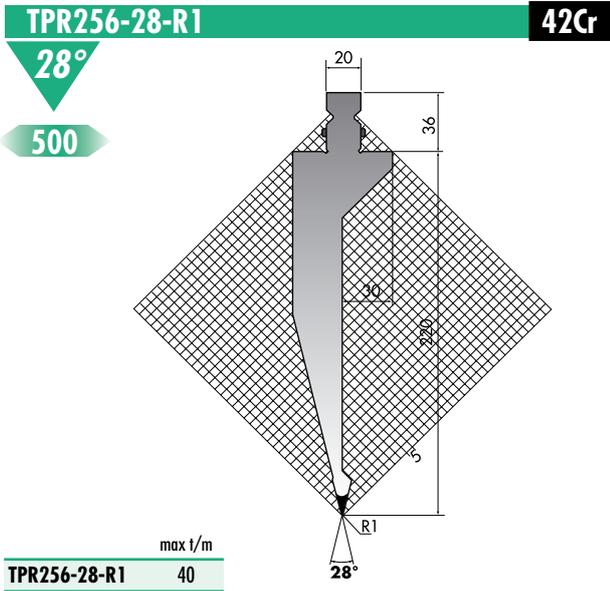
TPR256-86-R1 80



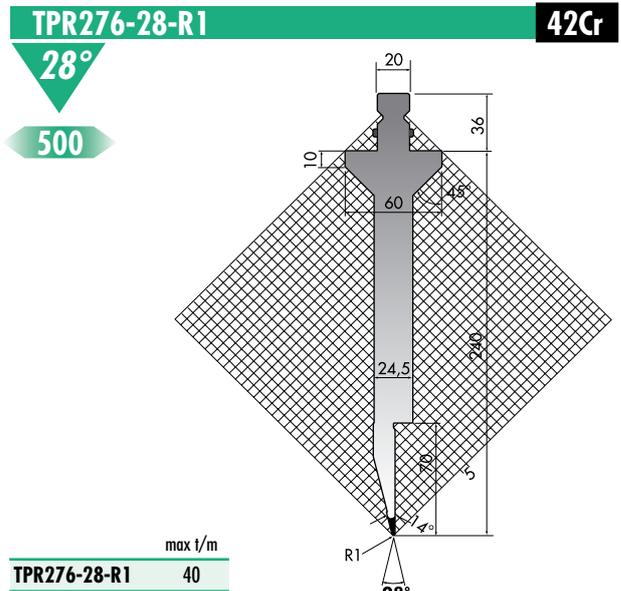
TPR256-86-R1-A 80



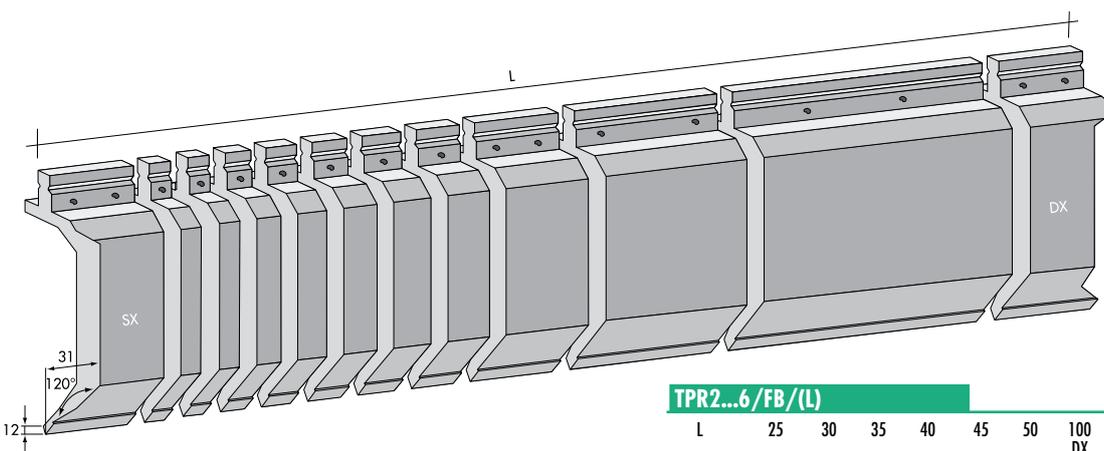
TPR256-60-R4 130



TPR256-28-R1 40



TPR276-28-R1 40



TPR2...6/FD/(L)	
L	
300	
200	
100	
100 DX	
100 SX	
50	
45	
40	
35	
30	
25	

TPR2...6/FA/(L)									
L	25	30	35	40	45	50	100 DX	100 SX	100
1250	2	1	1	1	1	1	1	1	8
2050	2	1	1	1	1	1	1	1	16
2550	2	1	1	1	1	1	1	1	21
3050	2	1	1	1	1	1	1	1	26
4050	2	1	1	1	1	1	1	1	36

TPR2...6/FB/(L)											
L	25	30	35	40	45	50	100 DX	100 SX	100	200	300
1250	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1
2050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	3	3
2550	2	1	1	1	1	1	1	1	1	4	4
3050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	5	5
4050	2	1	1	1	1	1	1	1	1	7	7

TPR2...6/FC/(L)						
L	25	30	35	40	45	50
250	2	1	1	1	1	1

TRUMPF-WILA TYPE

TRUMPF-WILA TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

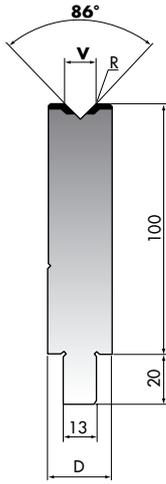
TRUMPF-WILA TYPE

TMR100-06-86÷TMR100-50-86

86°

42Cr

500



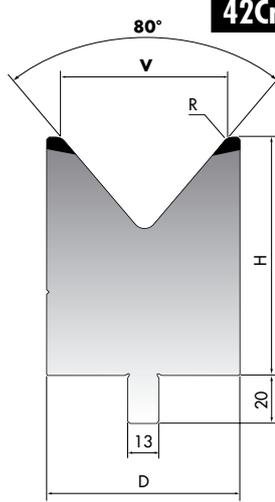
	V	R	D	max t/m
TMR100-06-86	6	0,6	20	120
TMR100-08-86	8	0,8	20	115
TMR100-10-86	10	1	20	110
TMR100-12-86	12	1	25	120
TMR100-16-86	16	1,6	30	120
TMR100-20-86	20	2	30	115
TMR100-24-86	24	2,5	35	120
TMR100-30-86	30	3	45	120
TMR100-40-86	40	3	55	120
TMR100-50-86	50	3	75	150

TMR100-60-80÷TMR120-100-80

80°

42Cr

500



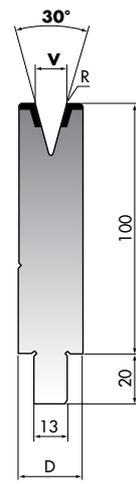
	V	H	R	D	max t/m
TMR100-60-80	60	100	5	75	150
TMR100-70-80	70	100	5	85	150
TMR100-80-80	80	100	5	100	150
TMR120-90-80	90	120	8	110	150
TMR120-100-80	100	120	8	120	150

TMR100-06-30÷TMR100-30-30

30°

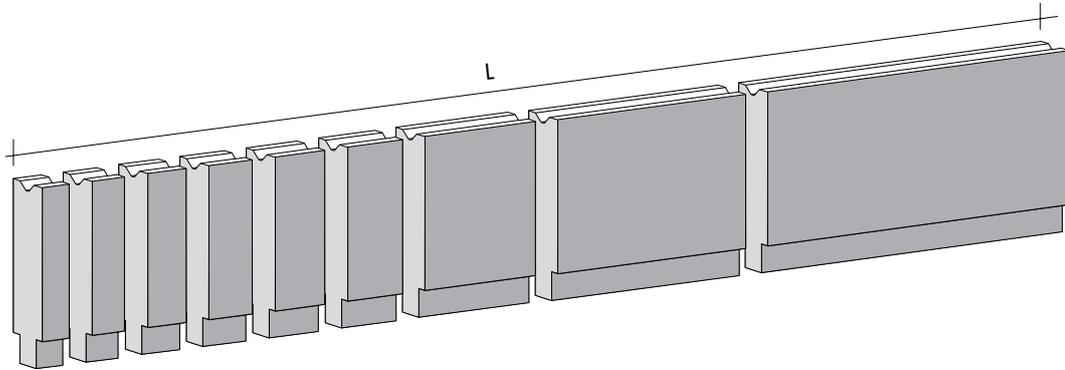
42Cr

500



	V	R	D	max t/m
TMR100-06-30	6	0,6	20	40
TMR100-08-30	8	1	20	40
TMR100-10-30	10	1	20	40
TMR100-12-30	12	1	25	40
TMR100-16-30	16	1,6	30	50
TMR100-20-30	20	2	35	60
TMR100-24-30	24	2,5	40	65
TMR100-30-30	30	3	55	90

TMR



TMR1...0/FA/(L)

L	25	30	35	40	45	50	100
1250	2	1	1	1	1	1	10
2050	2	1	1	1	1	1	18
2550	2	1	1	1	1	1	23
3050	2	1	1	1	1	1	28
4050	2	1	1	1	1	1	38

TMR1...0/FC/(L)

L	25	30	35	40	45	50
250	2	1	1	1	1	1

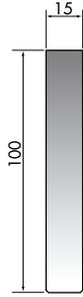
TMR1...0/FB/(L)

L	25	30	35	40	45	50	100	200	300	500
1250	2	1	1	1	1	1	3	2	1	0
2050	2	1	1	1	1	1	3	1	1	2
2550	2	1	1	1	1	1	3	1	1	3
3050	2	1	1	1	1	1	3	1	1	4
4050	2	1	1	1	1	1	3	1	1	6

TMR1...0/FD/(L)

300
200
100
50
45
40
35
30
25

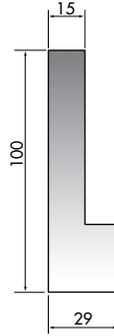
TMI100



max t/m

TMI100	130
--------	-----

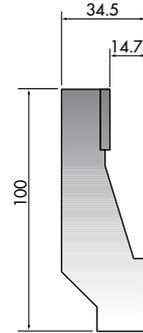
TML100



max t/m

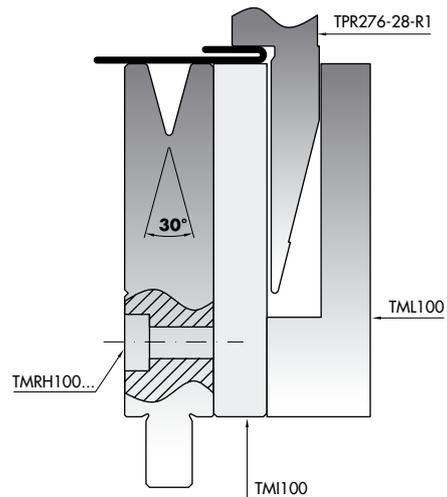
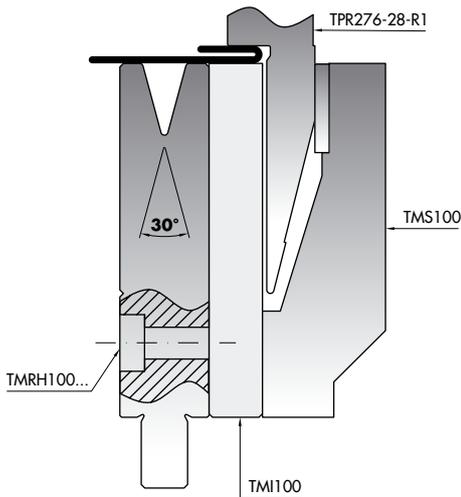
TML100	120
--------	-----

TMS100



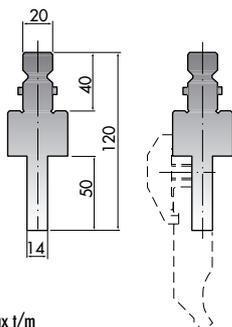
max t/m

TMS100	130
--------	-----



AD11 (TRUMPF/PROMECAM) C45

150



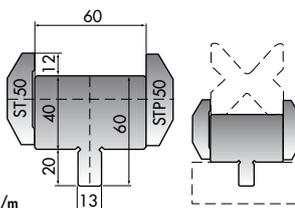
max t/m

AD11	100
------	-----

AD7 (TRUMPF-BEYELER/PROMECAM) C45

835

415



max t/m

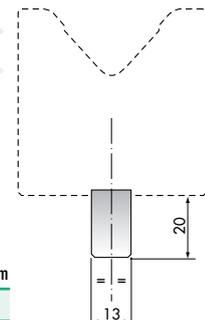
AD7	835
AD7/C	415

A30 (TRUMPF-BEYELER/PROMECAM) C45

835

415

805



max t/m

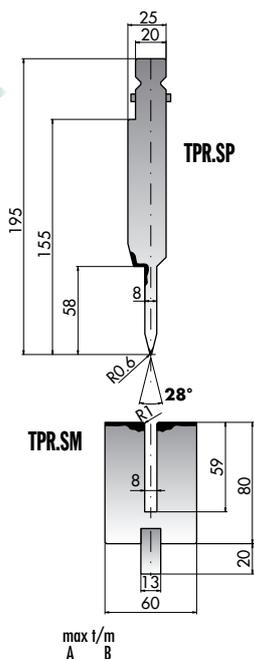
A30	835
A30/C	415
A30/F	805



TPR.S (TPR.SP+TPR.SM) 42Cr

28°

525

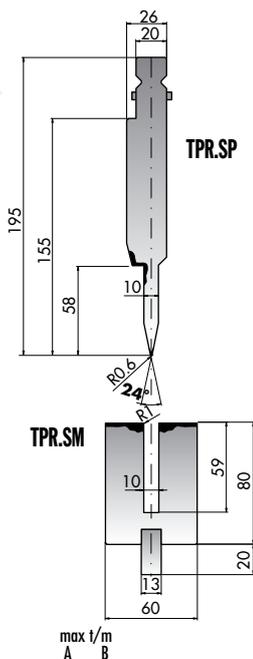


TPR.S-195.28.8	
TPR.SP-195.28.8	80 100
TPR.SM-195.28.8	50 100

TPR.S (TPR.SP+TPR.SM) 42Cr

24°

525

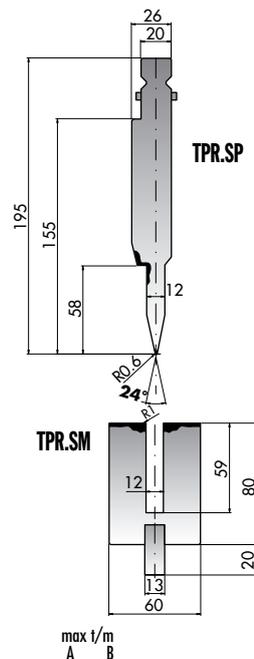


TPR.S-195.24.10	
TPR.SP-195.24.10	80 100
TPR.SM-195.24.10	50 100

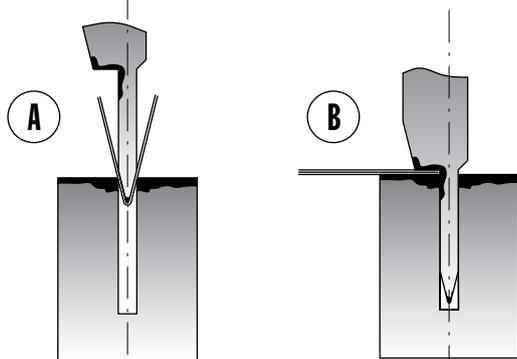
TPR.S (TPR.SP+TPR.SM) 42Cr

24°

525



TPR.S-195.24.12	
TPR.SP-195.24.12	80 100
TPR.SM-195.24.12	50 100



S mm	A mm	R.45 Kg/mm ² t/m	R.70 Kg/mm ² t/m
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1,0	3,5	15	25
1,25	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2,0	5,5	30	50

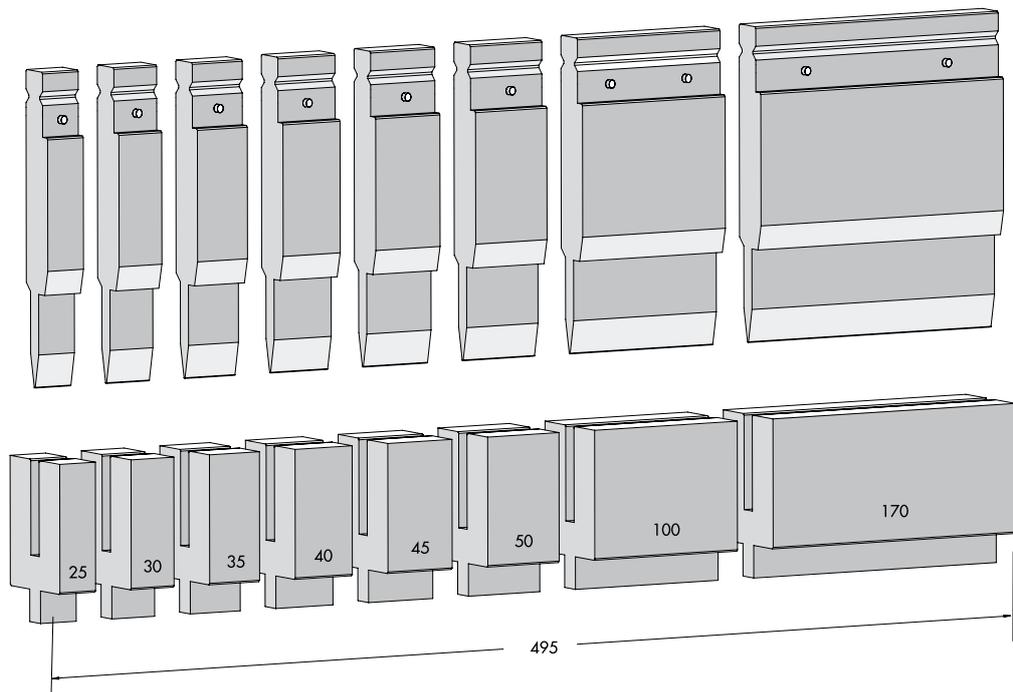
S mm	A mm	R.45 Kg/mm ² t/m	R.70 Kg/mm ² t/m
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1,0	2,0	40	60
1,25	2,5	50	80
1,5	3,0	63	95
2,0	4,0	80	130

TPR

TPR.S-195.28.8/F
TPR.SP-195.28.8/F
TPR.SM-195.28.8/F

TPR.S-195.24.10/F
TPR.SP-195.24.10/F
TPR.SM-195.24.10/F

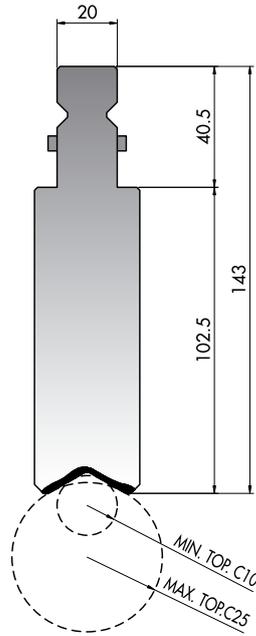
TPR.S-195.24.12/F
TPR.SP-195.24.12/F
TPR.SM-195.24.12/F



TPR143.10

42Cr

522

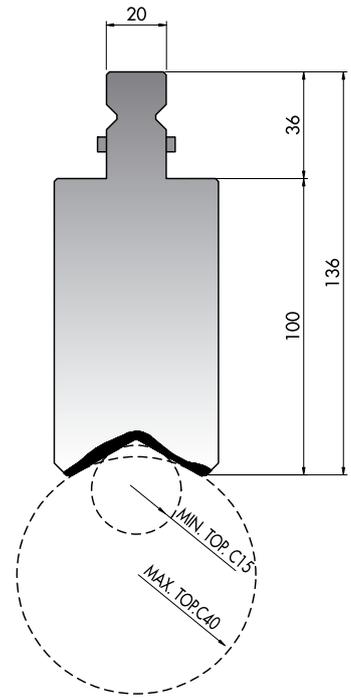


	max t/m
TPR143.10	100

TPR136.15

42Cr

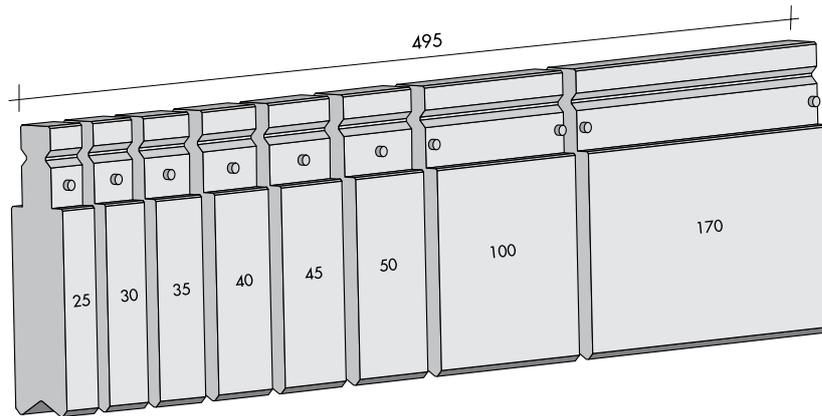
522



	max t/m
TPR136.15	100

TRUMPF-WILA TYPE

TPR

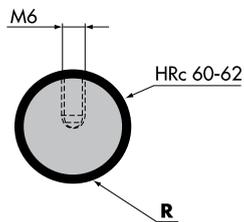


TPR...../F

TOP.C10 ÷ TOP.C40

C45

525

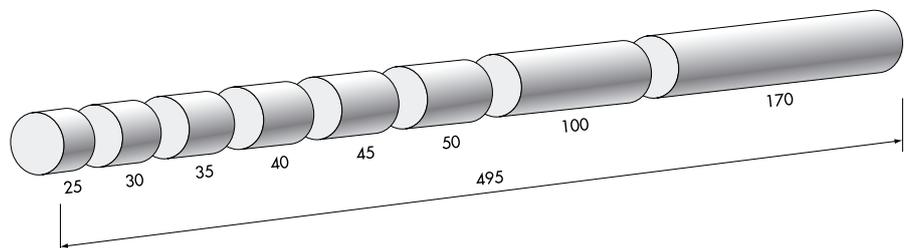


	R mm	max t/m
TOP.C10	10	100
TOP.C12.5	12,5	100
TOP.C15	15	100
TOP.C17.5	17,5	100

	R mm	max t/m
TOP.C20	20	100
TOP.C25	25	100
TOP.C30	30	100
TOP.C35	35	100
TOP.C40	40	100

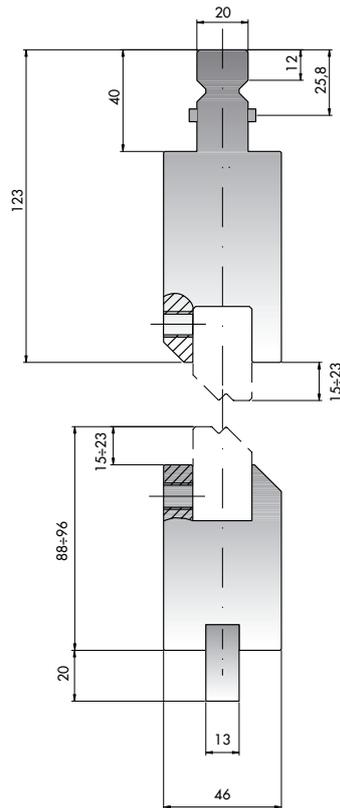
TOP.C

...../F



TPZ **C45**

835
415



	mm	max t/m
TPZ	835	100
TPZ/C	415	100

Applicazione di "ROL1" su macchine con connessione tipo Trumpf-Wila
Application of "ROL1" on any press brake with connection Trumpf/Wila
Anwendung von "ROL1" an Abkantpressen mit Aufnahme Typ Trumpf-Wila



ROL1 è applicabile sugli utensili con connessione di tipo Trumpf-Wila in alternativa alle tradizionali "spine", offrendo però la connessione verticale.

The image shows the **ROL1 SYSTEM** as alternative for the Trumpf-Wila connection type tools.

ROL1 GROOVE TPR in place of the traditional "pins" features the capability to replace the tools upright standing on the machine front.

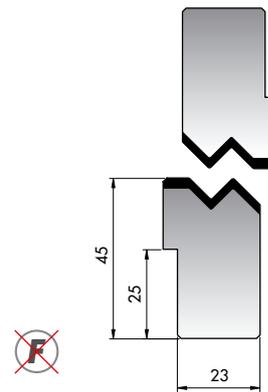
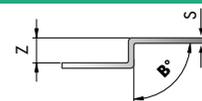
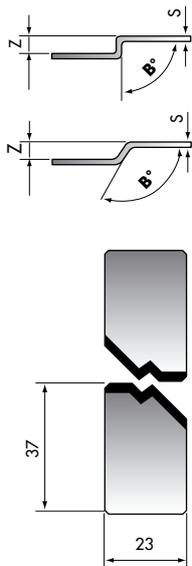
ROL1 ist eine Alternative zum bekannten Schnellspannsystem an Werkzeugen mit Aufnahme Typ Trumpf-Wila und gestattet das vertikale Einführen des Werkzeuges.

CEZ-1 ÷ CEZ-12 **C45**

90° 140° 150° 160° **835** **415**



	Z mm	B°	max t/m
CEZ-1	1	160°	100
CEZ-1.5	1,5	160°	100
CEZ-2	2	150°	100
CEZ-2.5	2,5	140°	100
CEZ-3	3	90°	100
CEZ-3.5	3,5	90°	100
CEZ-4	4	90°	100
CEZ-4.5	4,5	90°	100
CEZ-5	5	90°	100
CEZ-5,5	5,5	90°	100
CEZ-6	6	90°	100
CEZ-6.5	6,5	90°	100
CEZ-7	7	90°	100
CEZ-7.5	7,5	90°	100
CEZ-8	8	90°	100



	Z mm	B°	max t/m
CEZ-9	9	90°	100
CEZ-10	10	90°	100
CEZ-11	11	90°	100
CEZ-12	12	90°	100
CEZ-13	13	90°	100
CEZ-14	14	90°	100
CEZ-15	15	90°	100

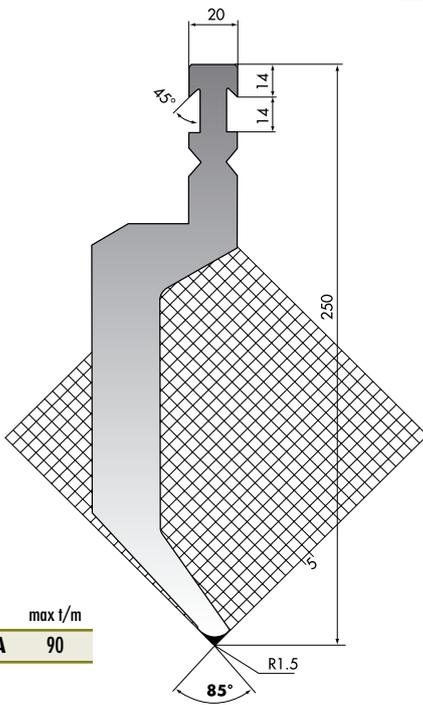
BEYELER TYPE

Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

BPR250-P4-RFA **42Cr**

85°

508

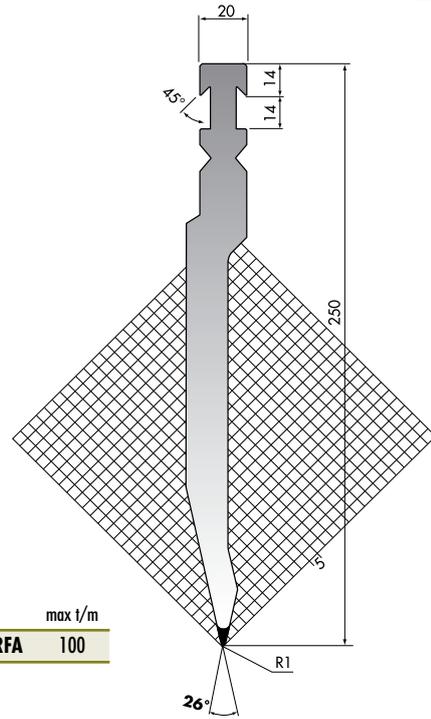


max t/m
BPR250-P4-RFA 90

BPR250-P5-RFA **42Cr**

26°

508



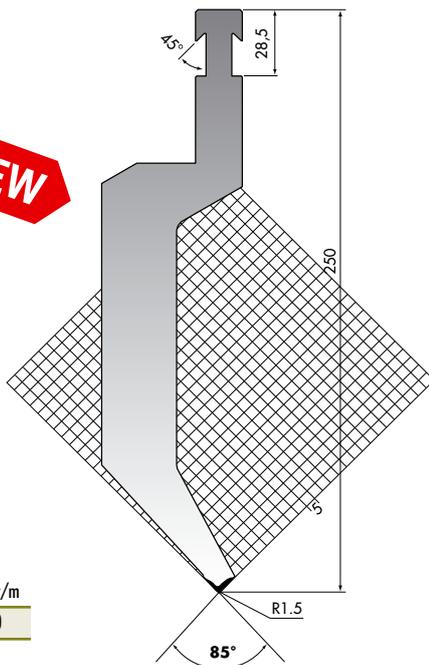
max t/m
BPR250-P5-RFA 100

BPR250-P4-RF **42Cr**

85°

508

NEW



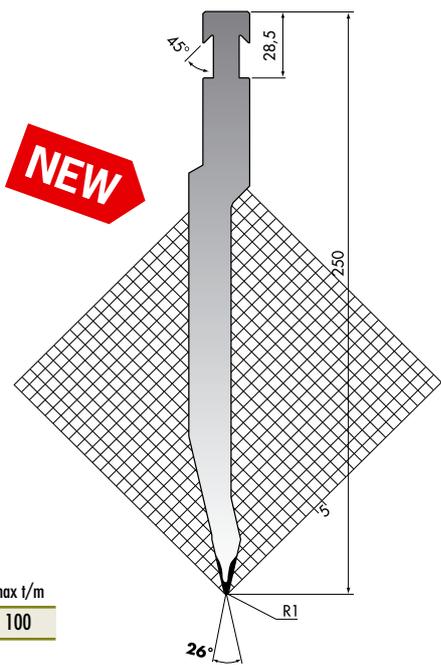
max t/m
BPR250-P4-RF 90

BPR250-P5-RF **42Cr**

26°

508

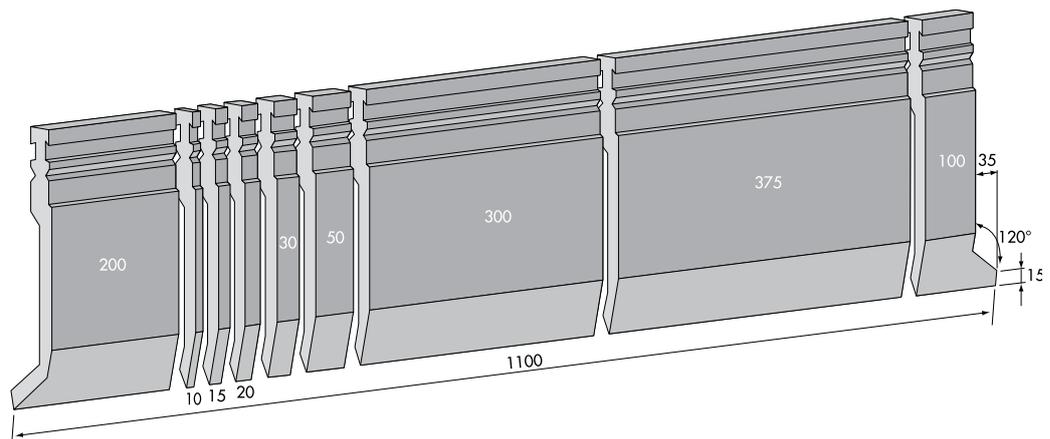
NEW



max t/m
BPR250-P5-RF 100

BPR

BPR250...../F



BEYELER TYPE

C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

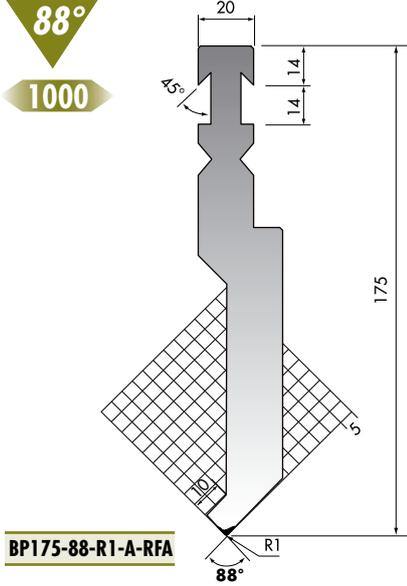
www.rolleri.it
www.rolleri.de **ROLLERI**

BEYELER TYPE

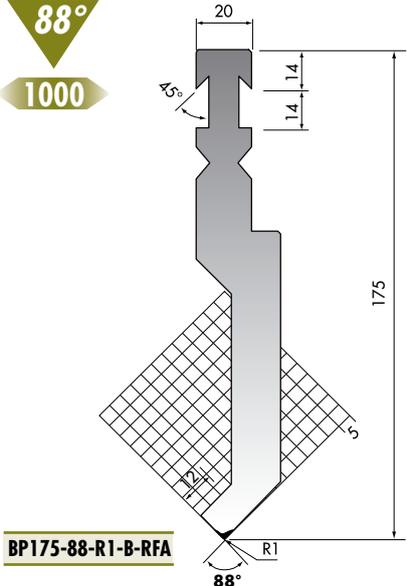
HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

BEYELER TYPE

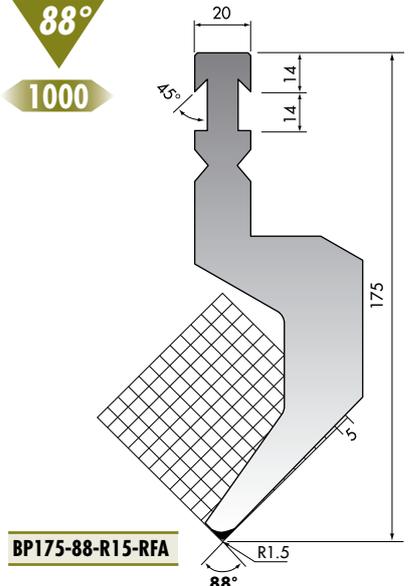
BP175-88-R1-A-RFA **42Cr**



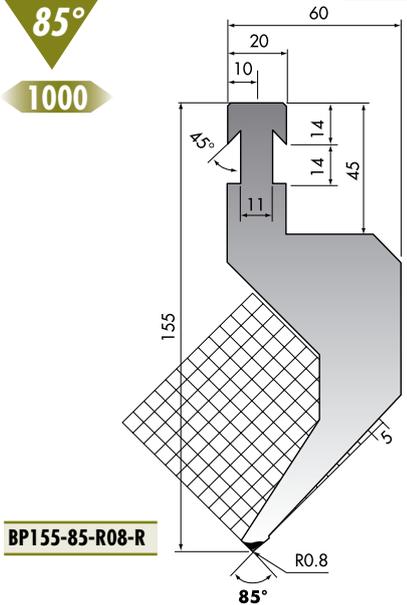
BP175-88-R1-B-RFA **42Cr**



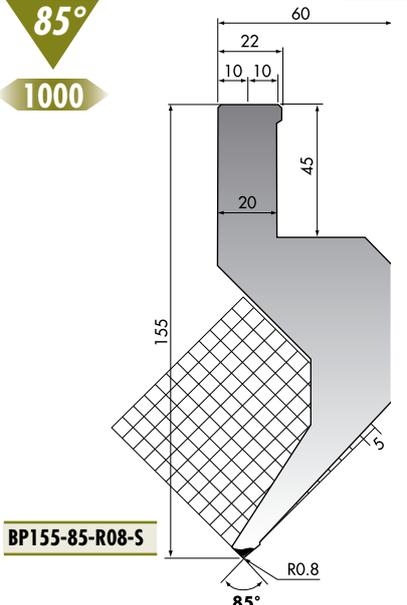
BP175-88-R15-RFA **42Cr**



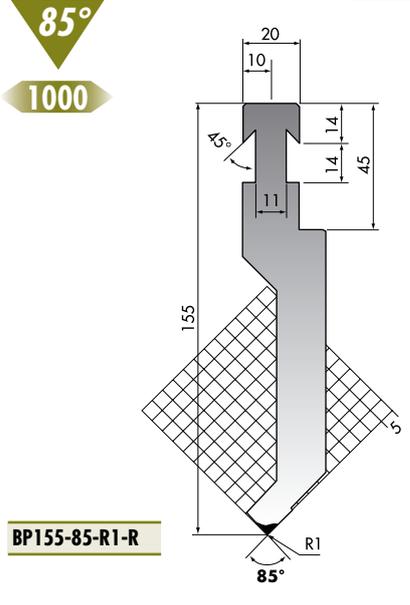
BP155-85-R08-R **42Cr**



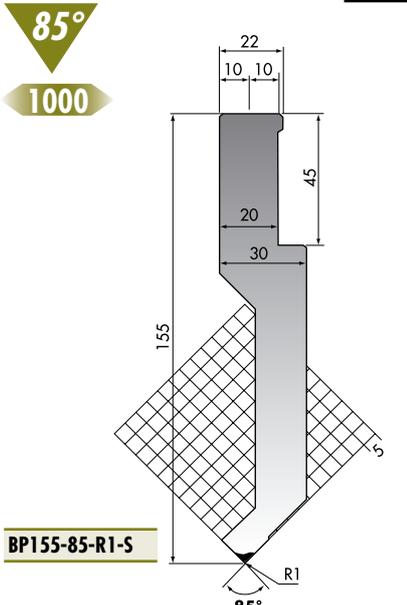
BP155-85-R08-S **42Cr**



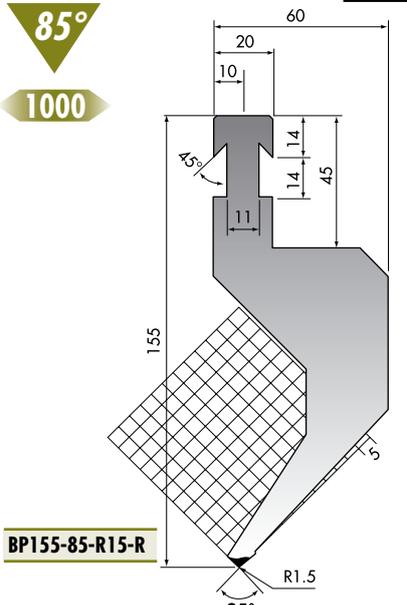
BP155-85-R1-R **42Cr**



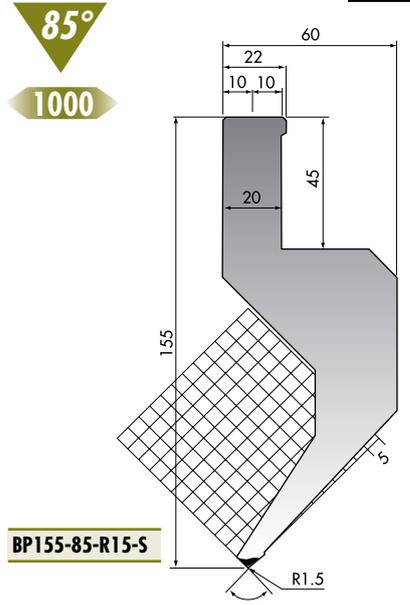
BP155-85-R1-S **42Cr**



BP155-85-R15-R **42Cr**



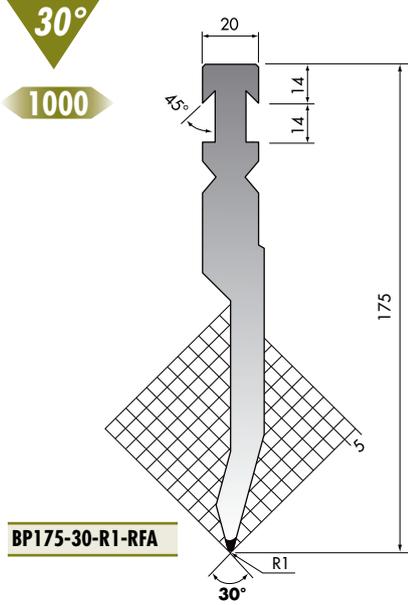
BP155-85-R15-S **42Cr**



BEYELER TYPE

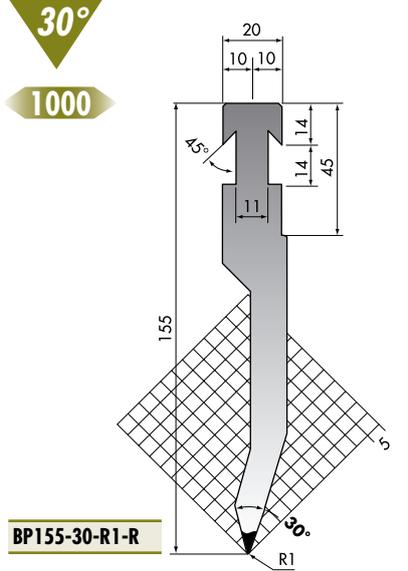
Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

BP175-30-R1-RFA **42Cr**



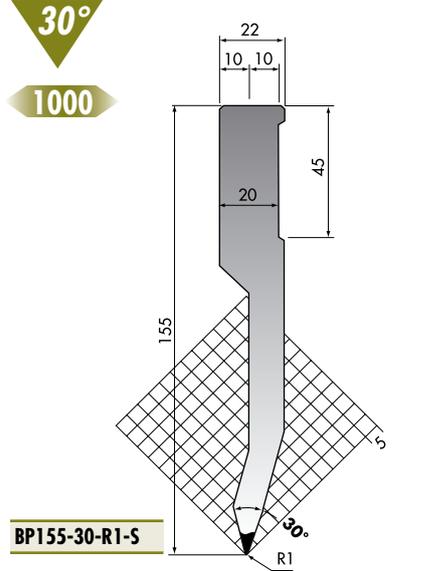
BP175-30-R1-RFA

BP155-30-R1-R **42Cr**



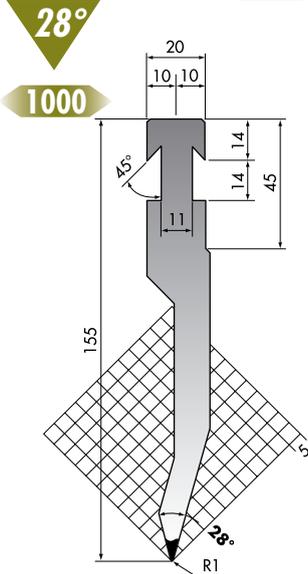
BP155-30-R1-R

BP155-30-R1-S **42Cr**



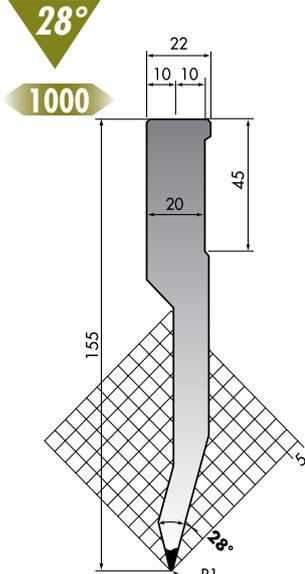
BP155-30-R1-S

BP155-28-R1-R **42Cr**



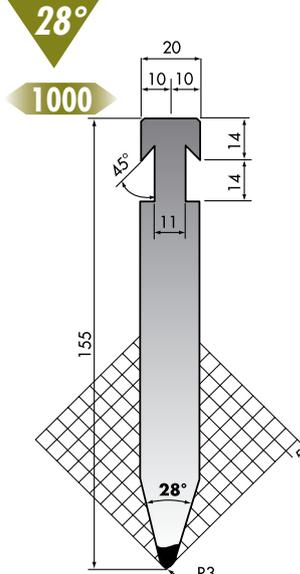
BP155-28-R1-R

BP155-28-R1-S **42Cr**



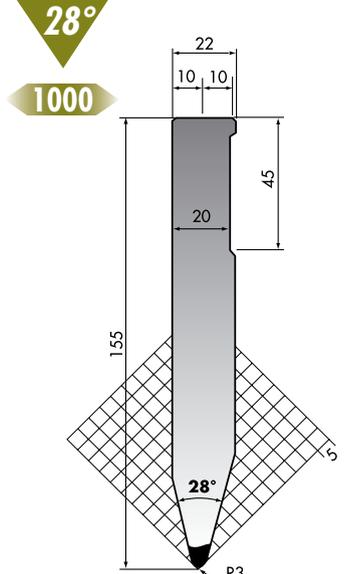
BP155-28-R1-S

BP155-28-R3-R **42Cr**



BP155-28-R3-R

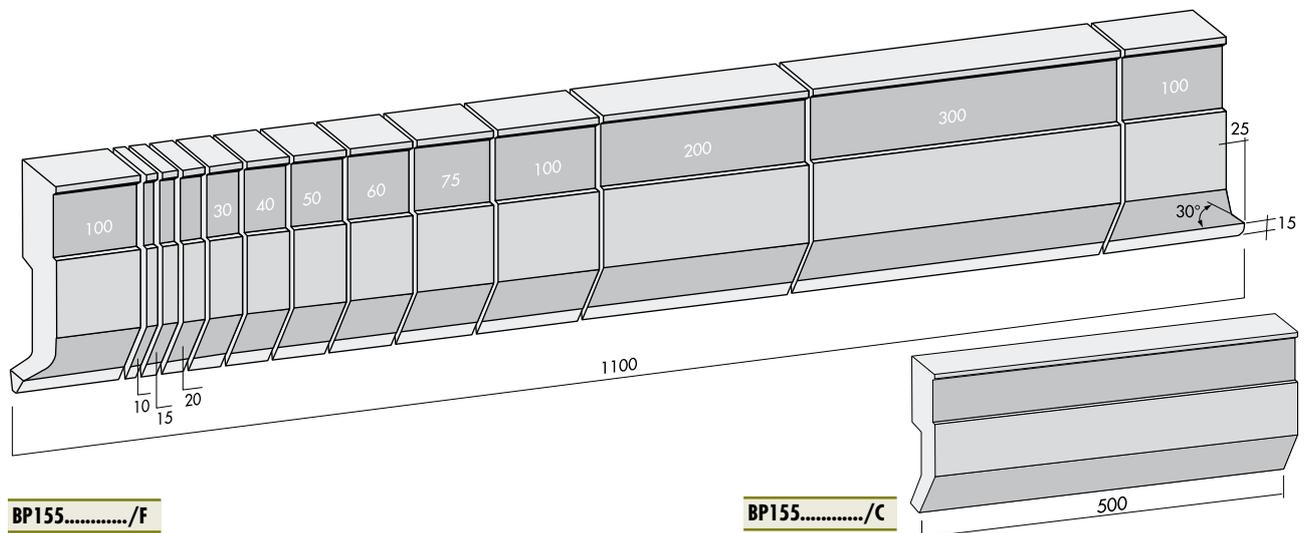
BP155-28-R3-S **42Cr**



BP155-28-R3-S

BEYELER TYPE

BP



BP155...../F

BP155...../C

C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

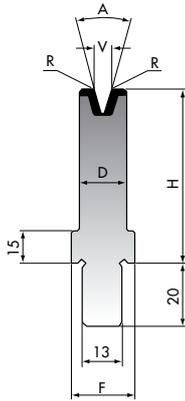
www.rolleri.it
www.rolleri.de **ROLLERI**

BMR55-06-90 ÷ BMR60-32-30

42Cr

90° 88° 85° 80° 60° 30°

1000



	V mm	A°	R mm	D mm	H mm	F mm	max t/m
BMR55-06-90	6	90	0,4	15	55	25	115
BMR55-08-90	8	90	0,5	15	55	25	110
BMR55-10-90	10	90	1	20	55	25	110
BMR55-12-90	12	90	1,5	20	55	25	120
BMR55-16-90	16	90	2	30	55	30	120

	V mm	A°	R mm	D mm	H mm	F mm	max t/m
BMR55-10-88	10	88	1	20	55	25	110
BMR55-12-88	12	88	1,5	20	55	25	120
BMR55-16-88	16	88	2	30	55	30	120
BMR55-20-88	20	88	2	30	55	30	110
BMR55-24-88	24	88	3	40	55	40	120

	V mm	A°	R mm	D mm	H mm	F mm	max t/m
BMR55-32-85	32	85	4	50	55	50	120
BMR55-40-85	40	85	4	55	55	55	120
BMR65-80-80	80	80	10	100	65	100	170
BMR85-100-80	100	80	12	125	85	125	230
BMR55-40-60	40	60	5	55	55	55	130
BMR55-50-60	50	60	5	70	55	70	120
BMR65-60-60	60	60	7	80	65	80	110

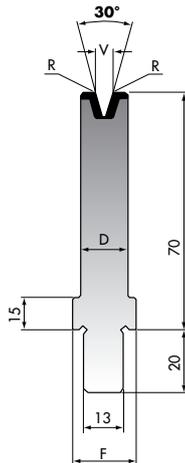
	V mm	A°	R mm	D mm	H mm	F mm	max t/m 90°	max t/m 60°	max t/m 30°
BMR55-06-30	6	30	0,6	15	55	25	90	50	35
BMR55-08-30	8	30	0,8	15	55	25	70	40	20
BMR55-10-30	10	30	1	20	55	25	80	50	35
BMR55-12-30	12	30	1,5	20	55	25	70	45	30
BMR55-16-30	16	30	2	30	55	30	105	65	45
BMR55-20-30	20	30	2,5	35	55	35	105	70	50
BMR55-24-30	24	30	3	40	55	40	105	70	55
BMR60-32-30	32	30	4	60	60	60	150	80	65

BMR70-08-30 ÷ BMR70-16-30

42Cr

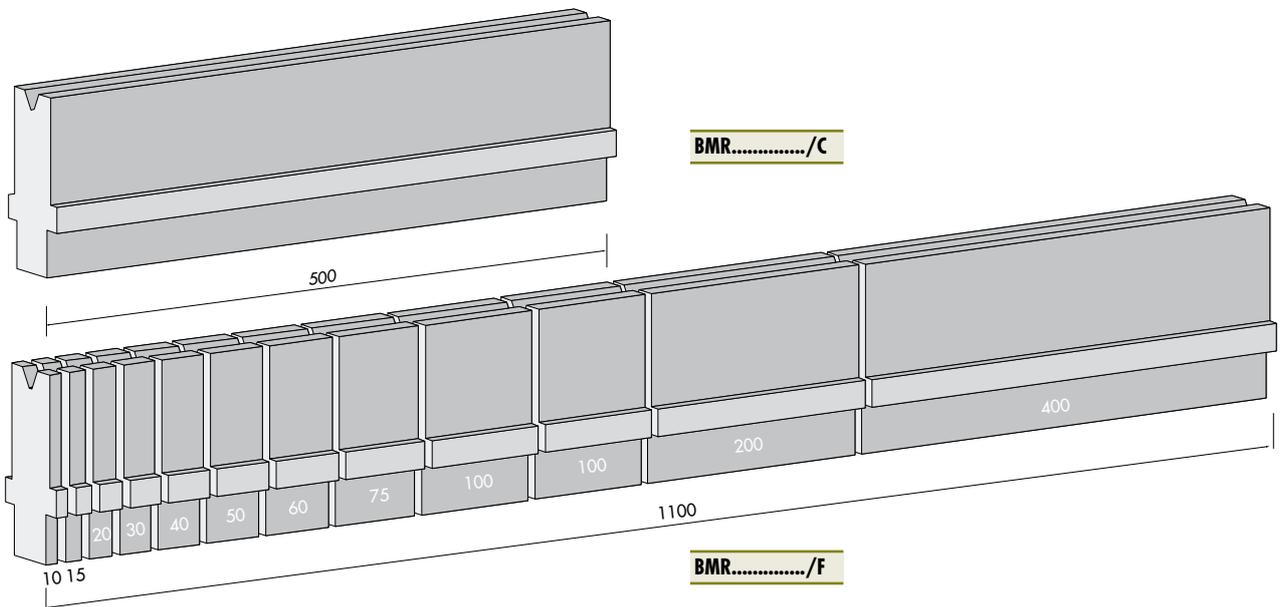
30°

1000



	V mm	R mm	D mm	F mm	max t/m 90°	max t/m 60°	max t/m 30°
BMR70-08-30	8	0,75	20	25	70	40	20
BMR70-10-30	10	1	20	25	80	50	35
BMR70-12-30	12	1,5	25	25	70	45	30
BMR70-16-30	16	2	30	30	105	65	45

BMR



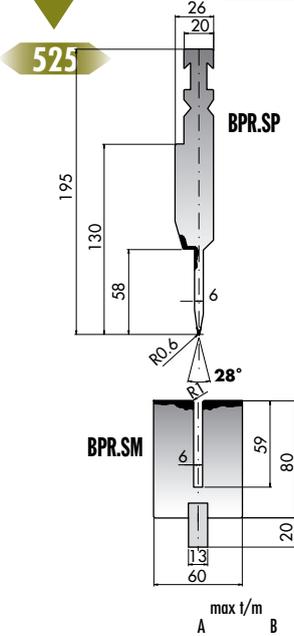
BEYELER TYPE

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

BPR.S (BPR.SP+BPR.SM)

28°

42Cr

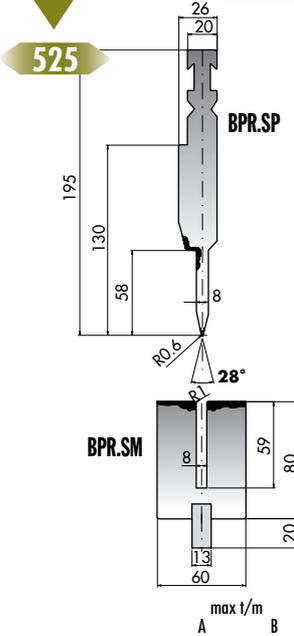


BPR.S-195.28.6		
BPR.SP-195.28.6	50	100
BPR.SM-195.28.6	50	100

BPR.S (BPR.SP+BPR.SM)

28°

42Cr

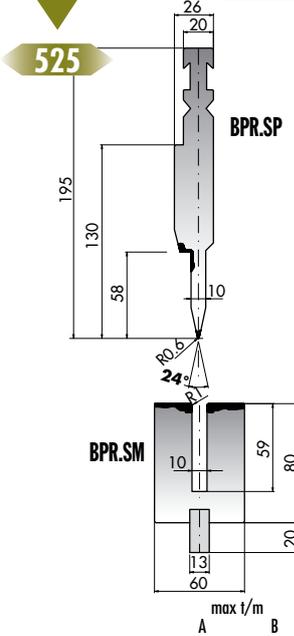


BPR.S-195.28.8		
BPR.SP-195.28.8	80	100
BPR.SM-195.28.8	50	100

BPR.S (BPR.SP+BPR.SM)

24°

42Cr

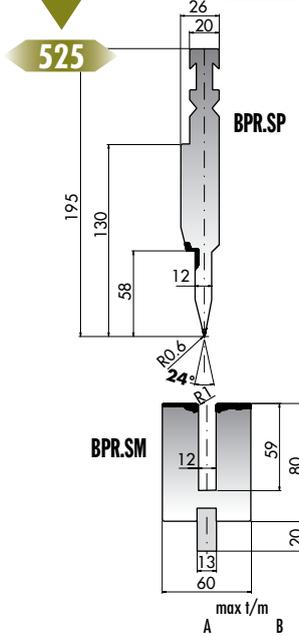


BPR.S-195.24.10		
BPR.SP-195.24.10	80	100
BPR.SM-195.24.10	50	100

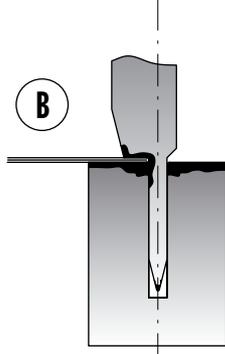
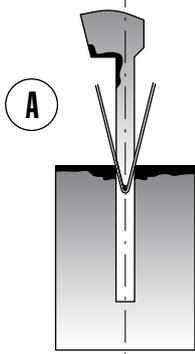
BPR.S (BPR.SP+BPR.SM)

24°

42Cr



BPR.S-195.24.12		
BPR.SP-195.24.12	80	100
BPR.SM-195.24.12	50	100



S mm	A mm	R.45 Kgf/mm ² t/m	R.70 Kgf/mm ² t/m
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1,0	3,5	15	25
1,25	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2,0	5,5	30	50



S mm	A mm	R.45 Kgf/mm ² t/m	R.70 Kgf/mm ² t/m
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1,0	2,0	40	60
1,25	2,5	50	80
1,5	3,0	63	95
2,0	4,0	80	130

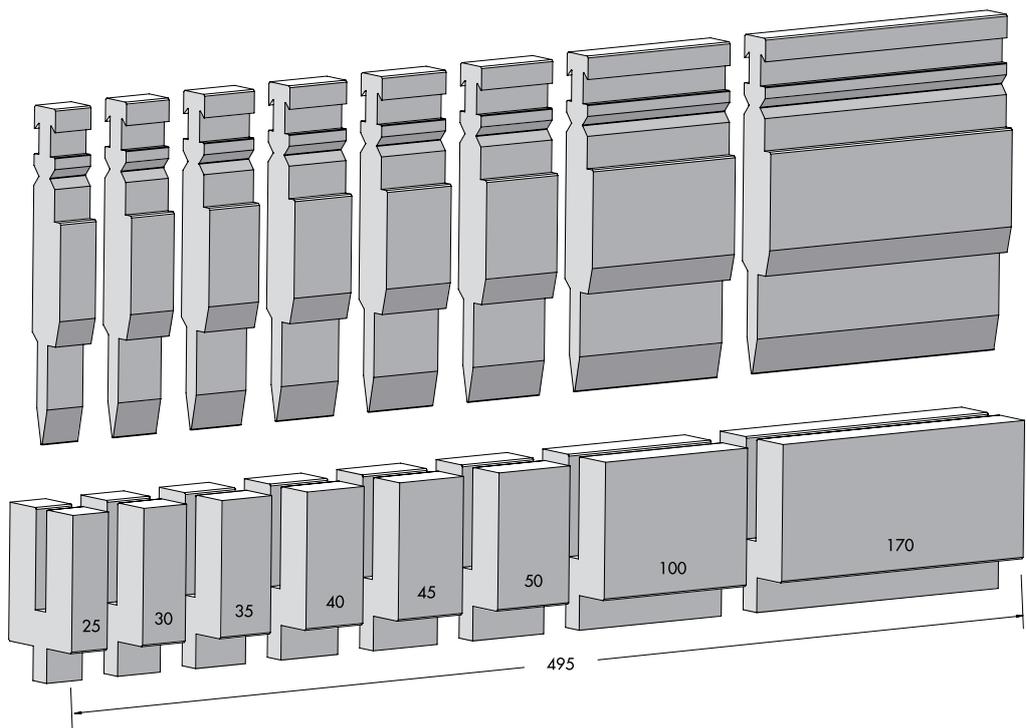
BPR

BPR.S-195.28.6/F
BPR.SP-195.28.6/F
BPR.SM-195.28.6/F

BPR.S-195.28.8/F
BPR.SP-195.28.8/F
BPR.SM-195.28.8/F

BPR.S-195.24.10/F
BPR.SP-195.24.10/F
BPR.SM-195.24.10/F

BPR.S-195.24.12/F
BPR.SP-195.24.12/F
BPR.SM-195.24.12/F

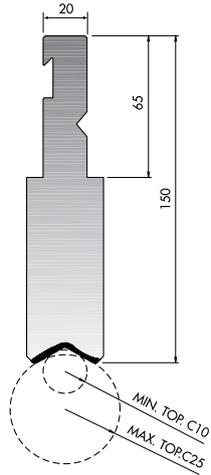


BEYELER TYPE

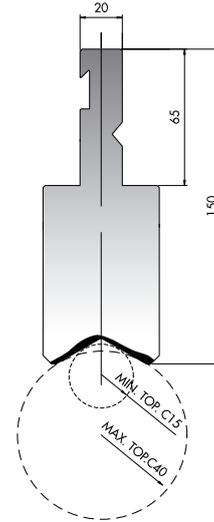
BEYELER TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

BPR150-P10-10-RFA **42Cr**
522



BPR150-P10-15-RFA **42Cr**
522



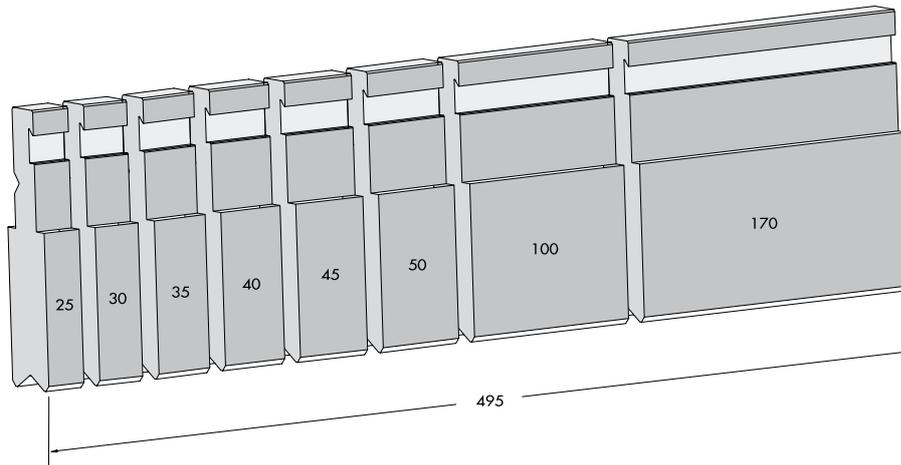
max t/m
BPR150-P10-10-RFA 100

max t/m
BPR150-P10-15-RFA 100

BEYELER TYPE

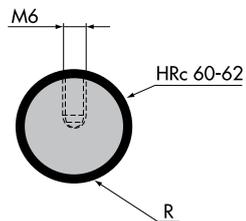
BPR

BPR150-P10...../F



TOP.C10 ÷ TOP.C40

525

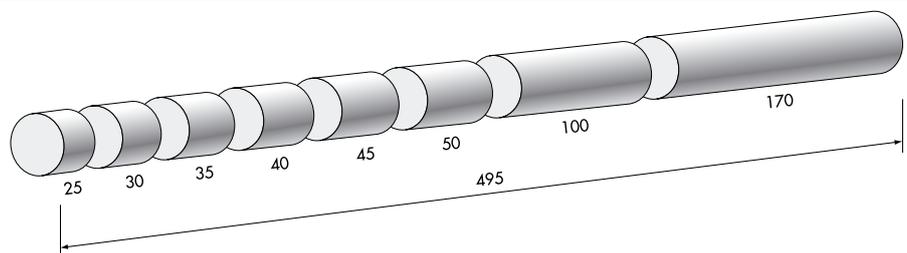


	R mm	max t/m
TOP.C10	10	100
TOP.C12.5	12,5	100
TOP.C15	15	100
TOP.C17.5	17,5	100

	R mm	max t/m
TOP.C20	20	100
TOP.C25	25	100
TOP.C30	30	100
TOP.C35	35	100
TOP.C40	40	100

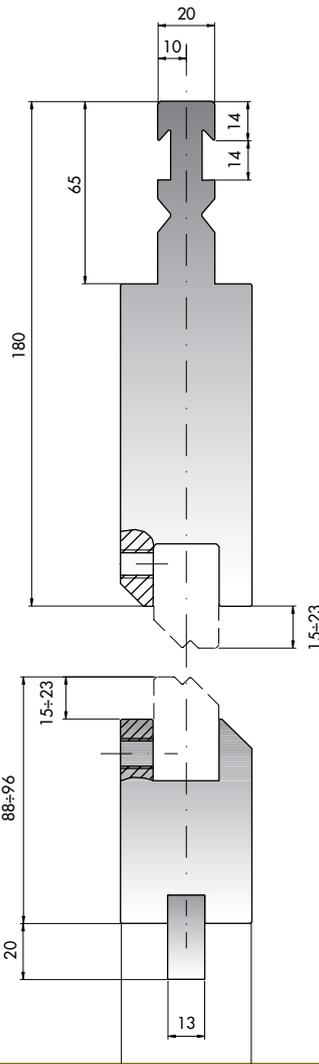
TOP.C

TOP.C...../F



BPZ **C45**

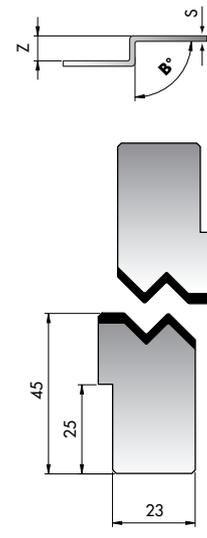
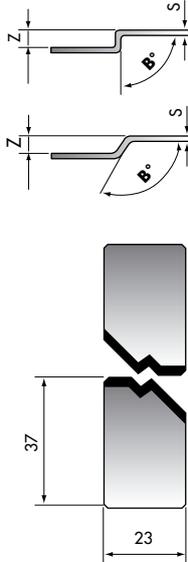
835
415



	mm	max t/m
BPZ	835	100
BPZ/C	415	100

CEZ-1 ÷ CEZ-12 **C45**

90° 140° 150° 160° 835 415



	Z mm	B°	max t/m
CEZ-1	1	160°	100
CEZ-1.5	1,5	160°	100
CEZ-2	2	150°	100
CEZ-2.5	2,5	140°	100
CEZ-3	3	90°	100
CEZ-3.5	3,5	90°	100
CEZ-4	4	90°	100
CEZ-4.5	4,5	90°	100
CEZ-5	5	90°	100
CEZ-5,5	5,5	90°	100
CEZ-6	6	90°	100
CEZ-6.5	6,5	90°	100
CEZ-7	7	90°	100
CEZ-7.5	7,5	90°	100
CEZ-8	8	90°	100



	Z mm	B°	max t/m
CEZ-9	9	90°	100
CEZ-10	10	90°	100
CEZ-11	11	90°	100
CEZ-12	12	90°	100
CEZ-13	13	90°	100
CEZ-14	14	90°	100
CEZ-15	15	90°	100

BEYELER TYPE

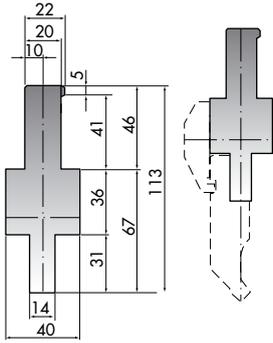
BEYELER TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

AD3 (BEYELER S/PROMECAm)

150

C45

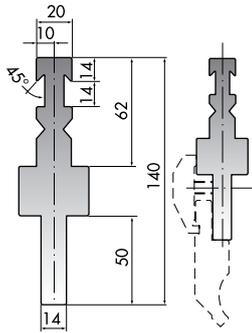


	max t/m
AD3	100

AD10 (BEYELER RF-A/PROMECAm)

150

C45



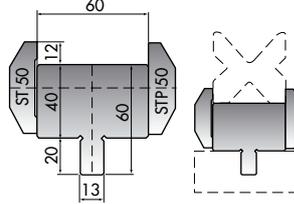
	max t/m
AD10	100

AD7 (TRUMPF-BEYELER/PROMECAm)

835

415

C45



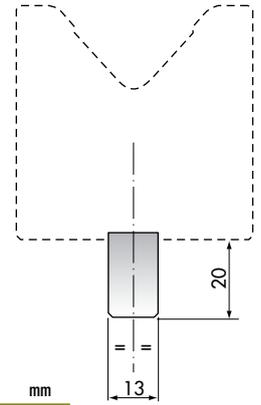
	mm
AD7	835
AD7/C	415

A30 (TRUMPF-BEYELER/PROMECAm)

835

415

805



	mm
A30	835
A30/C	415
A30/F	805

~~L10~~ ~~L15~~ +L25

BEYELER TYPE



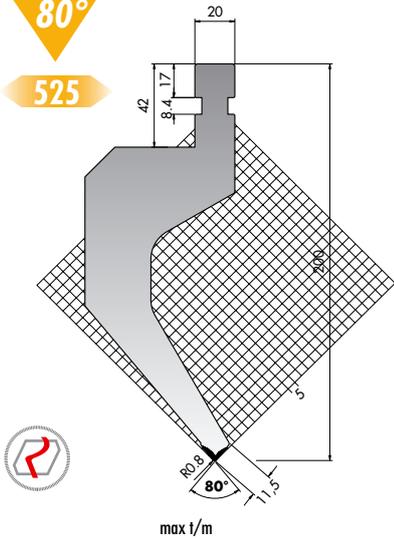
GASPARINI TYPE

✓ Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

GASP200-80-R08 **42Cr**

80°

525



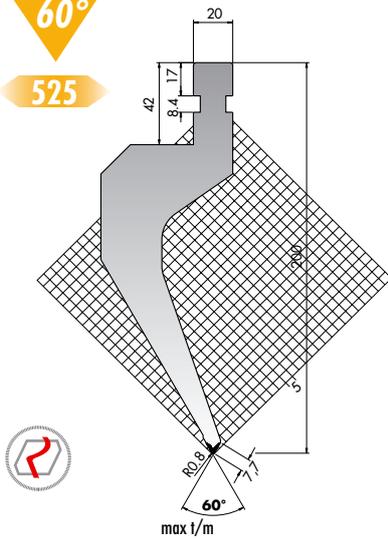
max t/m

GASP200-80-R08 80

GASP200-60-R08 **42Cr**

60°

525



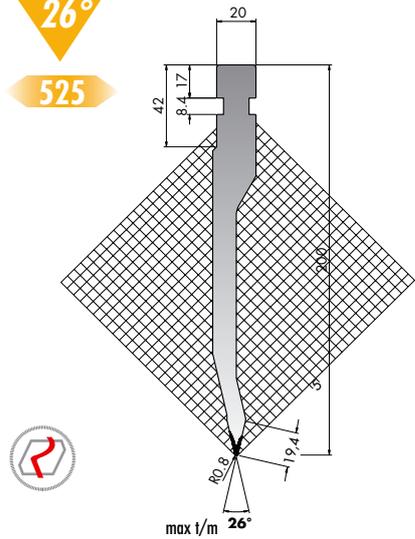
max t/m

GASP200-60-R08 65

GASP200-26-R08 **42Cr**

26°

525



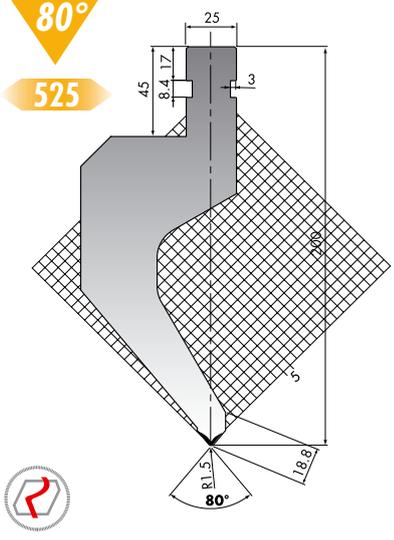
max t/m

GASP200-26-R08 65

GASP200-80-R15 **42Cr**

80°

525



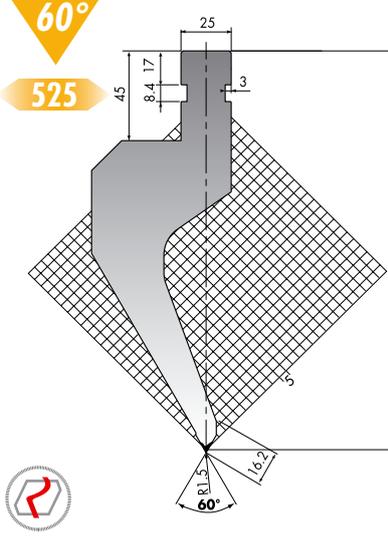
max t/m

GASP200-80-R15 100

GASP200-60-R15 **42Cr**

60°

525



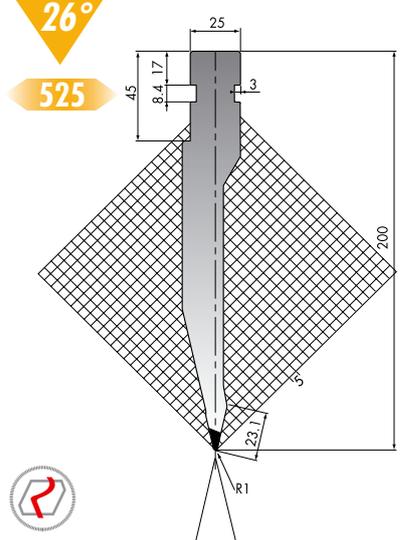
max t/m

GASP200-60-R15 100

GASP200-26-R1 **42Cr**

26°

525



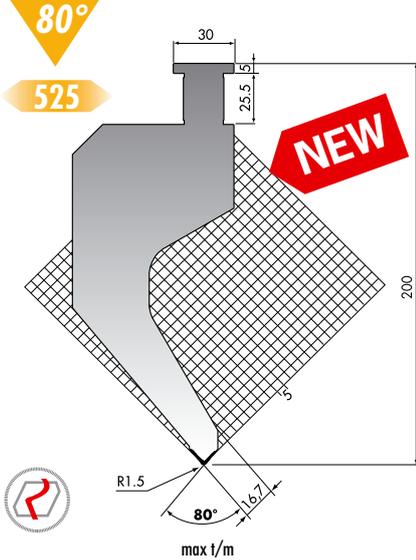
max t/m

GASP200-26-R1 100

GASP200-80-R15-30 **42Cr**

80°

525



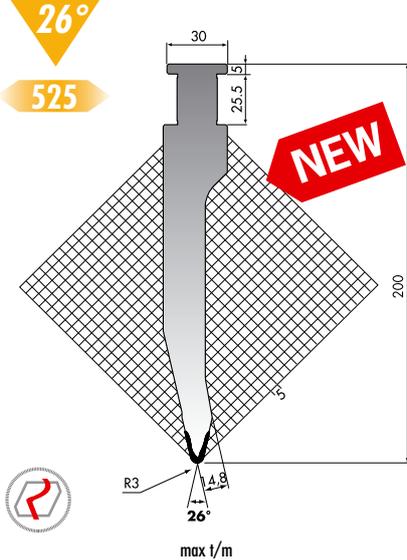
max t/m

GASP200-80-R15-30 100

GASP200-26-R3-30 **42Cr**

26°

525

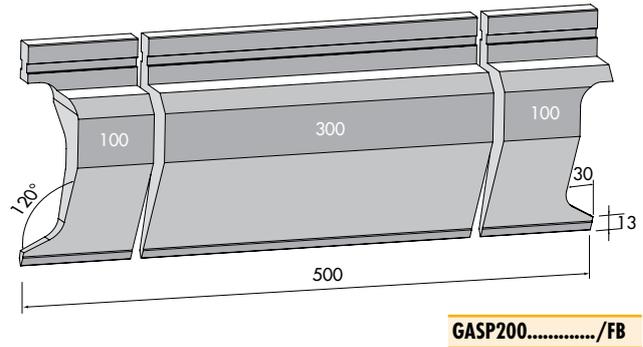
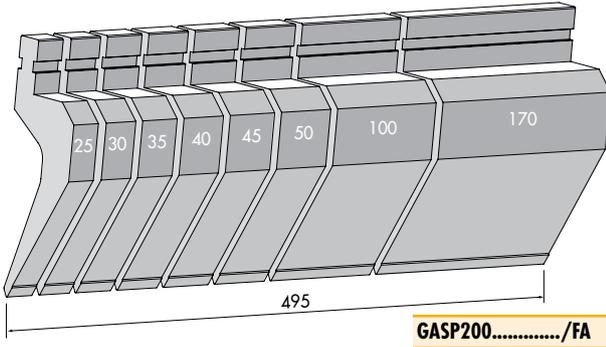


max t/m

GASP200-26-R3-30 130

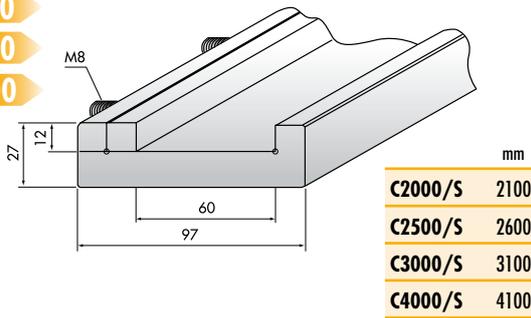
GASPARINI TYPE

GASP



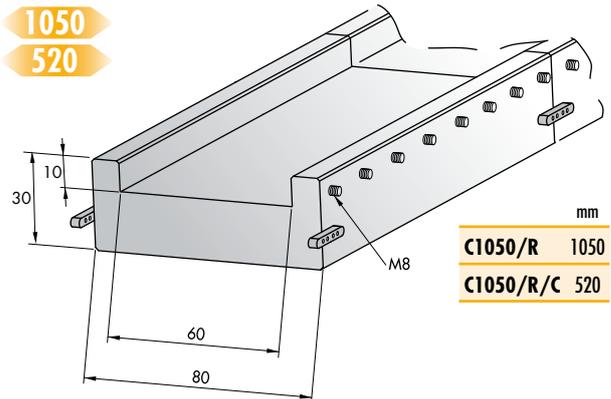
C2000/S C2500/S C3000/S C4000/S C45

- 2100
- 2600
- 3100
- 4100



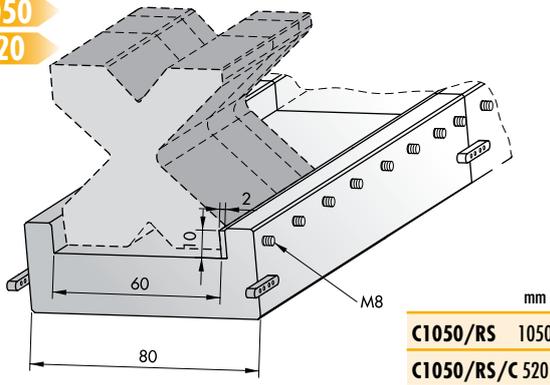
C1050/R C45

- 1050
- 520



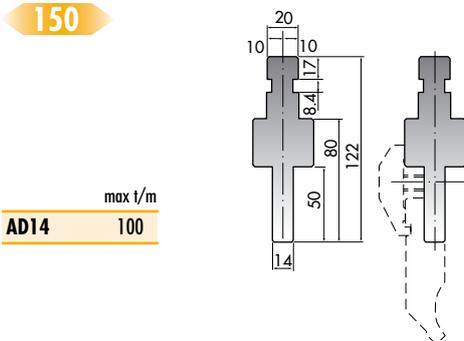
C1050/RS C45

- 1050
- 520



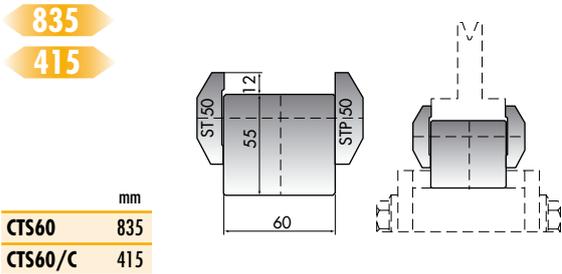
AD14 (GASPARINI/PROMECAM-AMADA) C45

- 150



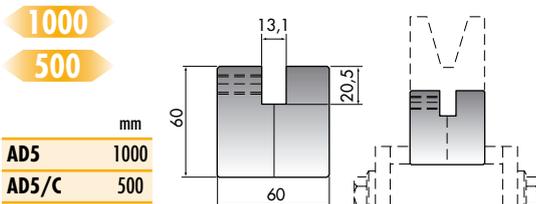
CTS60 (PROMECAM-AMADA) C45

- 835
- 415



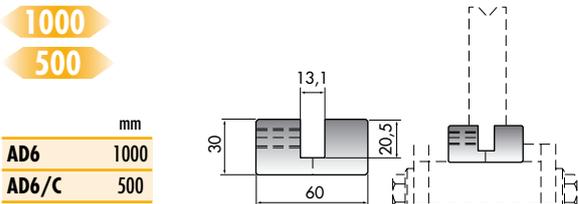
AD5 (PROMECAM-AMADA/TRUMPF-BEYELER) C45

- 1000
- 500



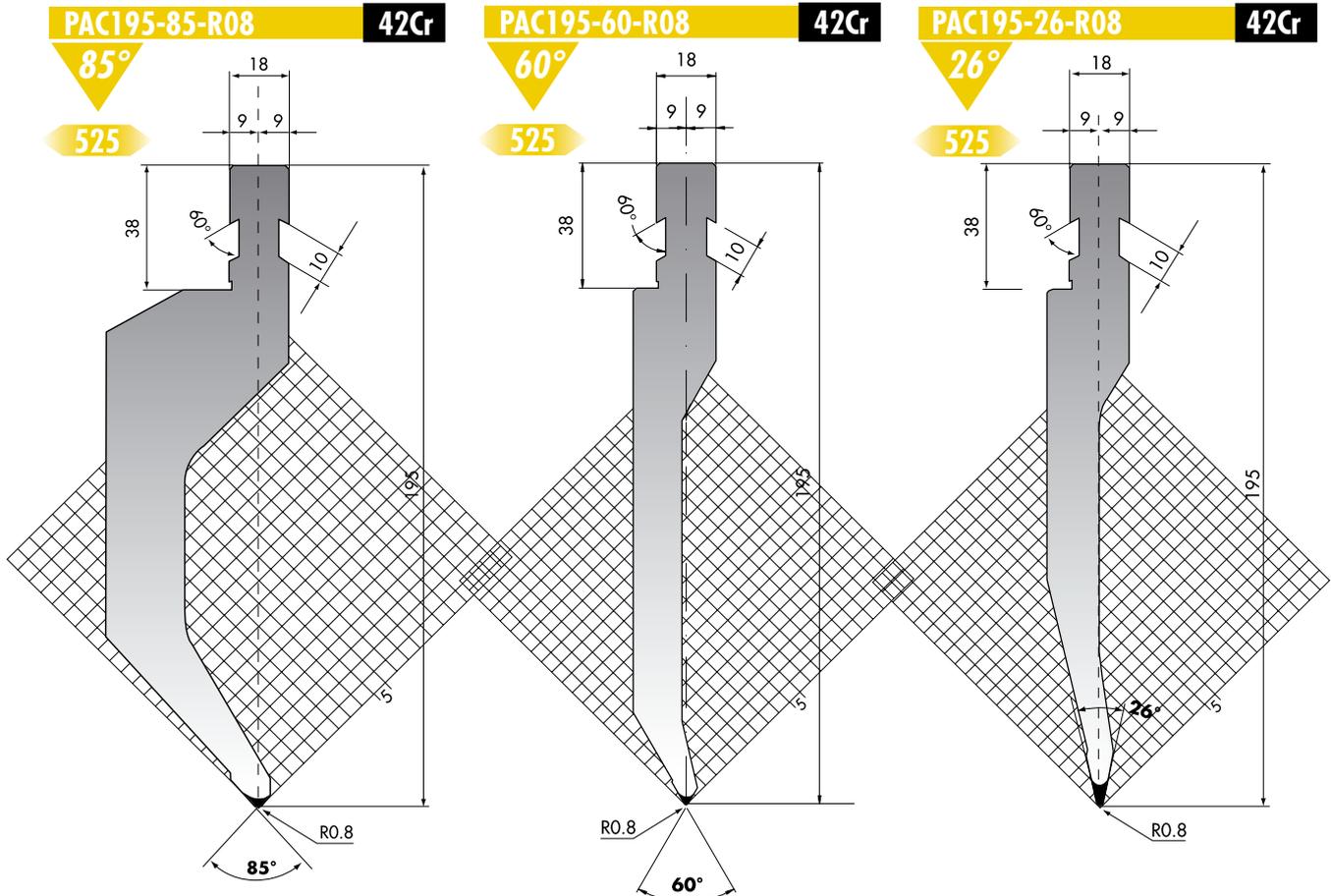
AD6 (PROMECAM-AMADA/TRUMPF-BEYELER) C45

- 1000
- 500



COLGAR TYPE

HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)



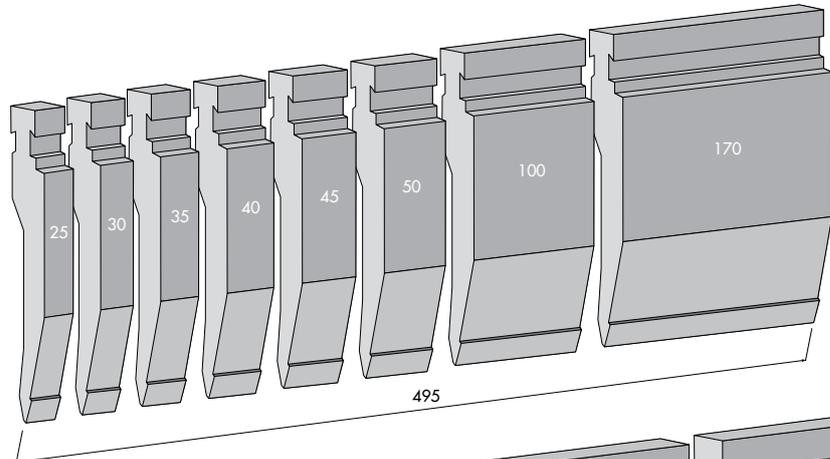
	max t/m
PAC195-85-R08	100

	max t/m
PAC195-60-R08	80

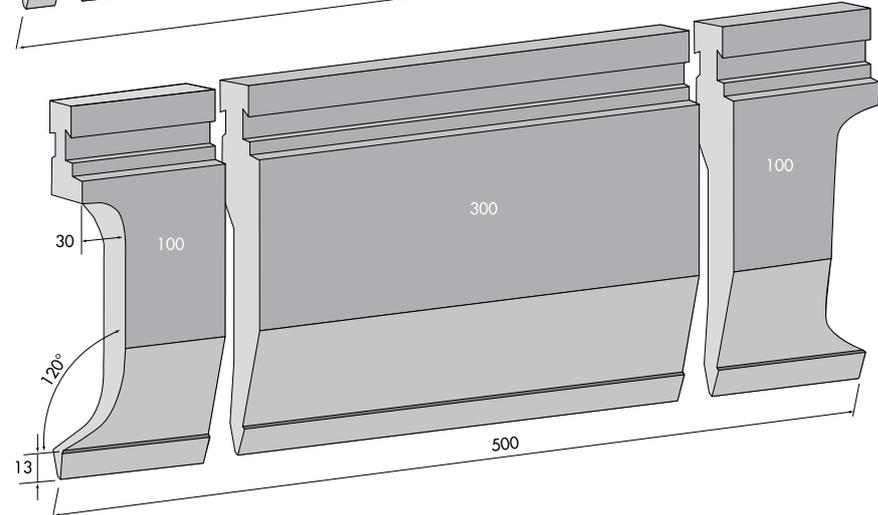
	max t/m
PAC195-26-R08	100

PAC

PAC195...../FA



PAC195...../FB



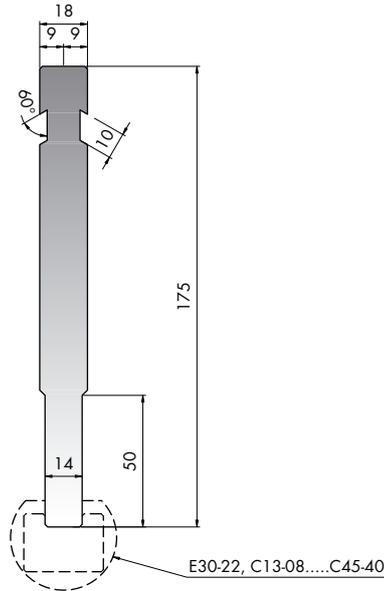
COLGAR TYPE

COLGAR TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

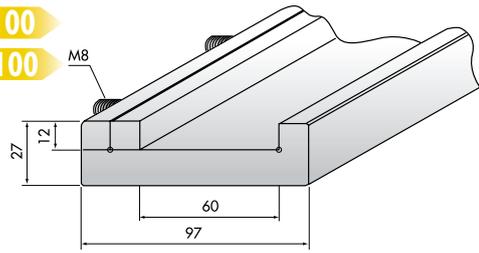
PAC175-14 C45

830
19



C2000/S C2500/S C3000/S C4000/S C45

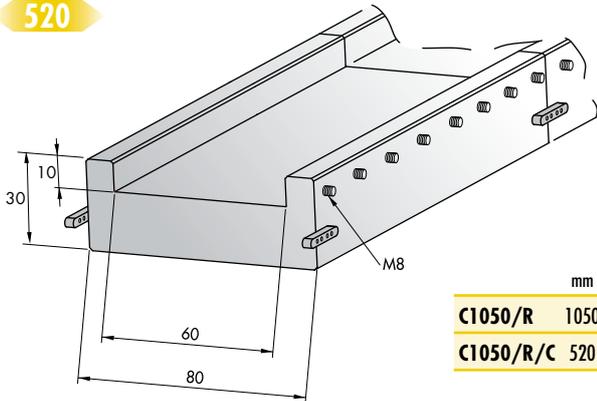
2100
2600
3100
4100



	mm
C2000/S	2100
C2500/S	2600
C3000/S	3100
C4000/S	4100

C1050/R C45

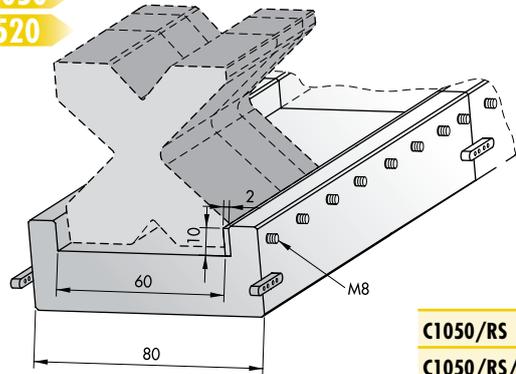
1050
520



	mm
C1050/R	1050
C1050/R/C	520

C1050/RS C45

1050
520

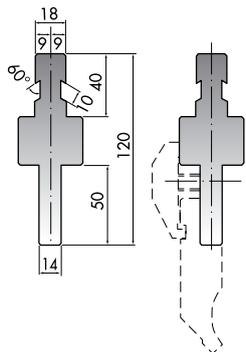


	mm
C1050/RS	1050
C1050/RS/C 520	

COLGAR TYPE

AD12 (COLGAR/PROMECAM-AMADA) C45

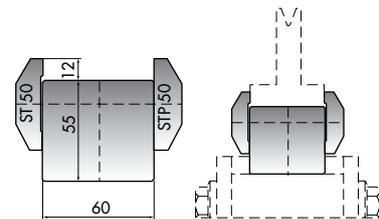
150



	max t/m
AD12	100

CTS60 (PROMECAM-AMADA) C45

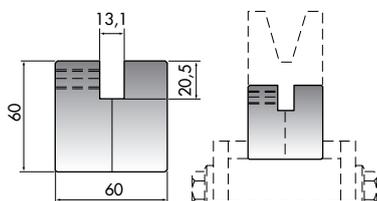
835
415



	mm
CTS60	835
CTS60/C	415

AD5 (PROMECAM-AMADA/TRUMPF-BEYELER) C45

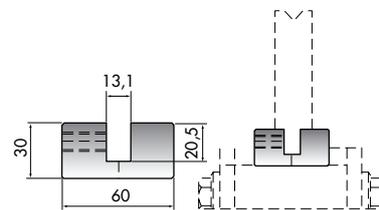
1000
500



	mm
AD5	1000
AD5/C	500

AD6 (PROMECAM-AMADA/TRUMPF-BEYELER) C45

1000
500



	mm
AD6	1000
AD6/C	500

LVD TYPE

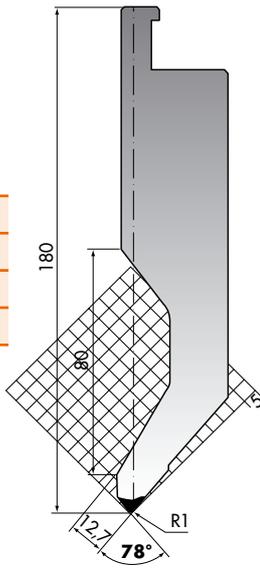
Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

LPA180-78-R1-A=LPD180-78-R1-A 42Cr

78°

508

- LPA180-78-R1-A
- LPB180-78-R1-A
- LPC180-78-R1-A
- LPD180-78-R1-A

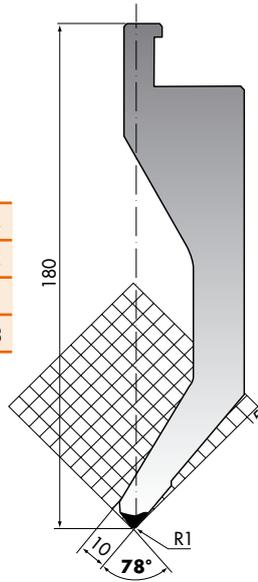


LPA180-78-R1-B=LPD180-78-R1-B 42Cr

78°

508

- LPA180-78-R1-B
- LPB180-78-R1-B
- LPC180-78-R1-B
- LPD180-78-R1-B

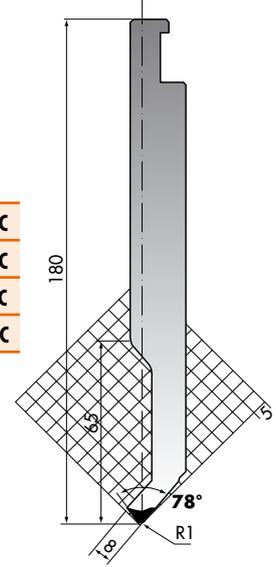


LPA180-78-R1-C=LPD180-78-R1-C 42Cr

78°

508

- LPA180-78-R1-C
- LPB180-78-R1-C
- LPC180-78-R1-C
- LPD180-78-R1-C

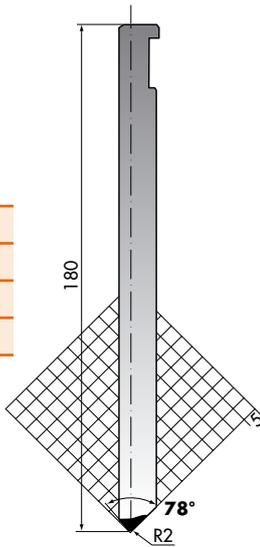


LPA180-78-R2 ÷ LPD180-78-R2 42Cr

78°

508

- LPA180-78-R2
- LPB180-78-R2
- LPC180-78-R2
- LPD180-78-R2

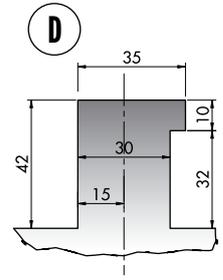
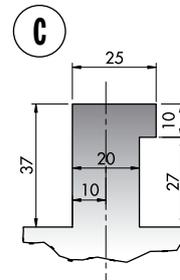
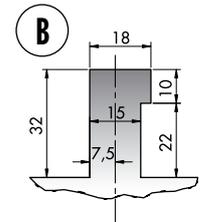
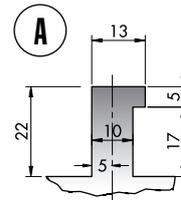
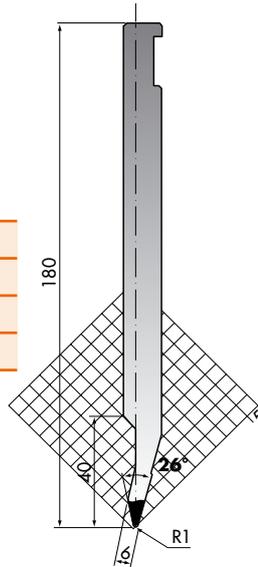


LPA180-26-R1 ÷ LPD180-26-R1 42Cr

26°

508

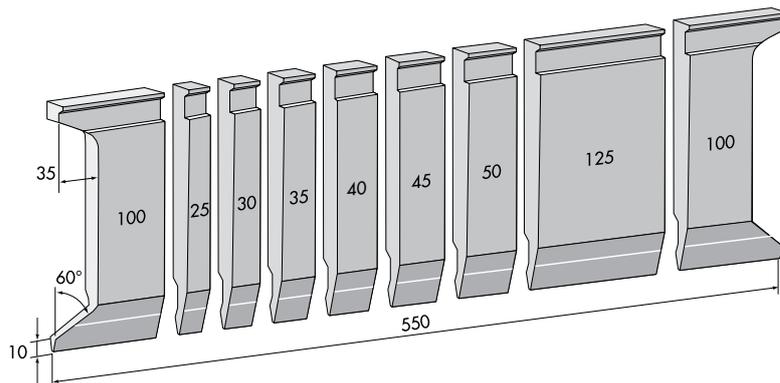
- LPA180-26-R1
- LPB180-26-R1
- LPC180-26-R1
- LPD180-26-R1



LVD TYPE

LP

LP...../F



C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

www.rolleri.it
www.rolleri.de

ROLLERI

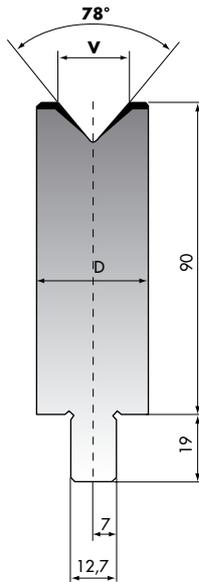
LVD TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

LM90-06-78 ÷ LM90-80-78 42Cr

78°

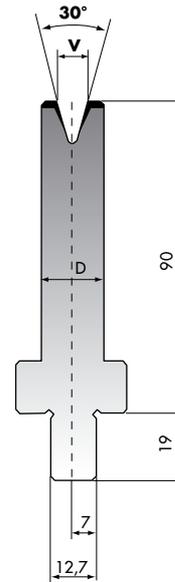
508



LM90-06-30 ÷ LM90-24-30 42Cr

30°

508



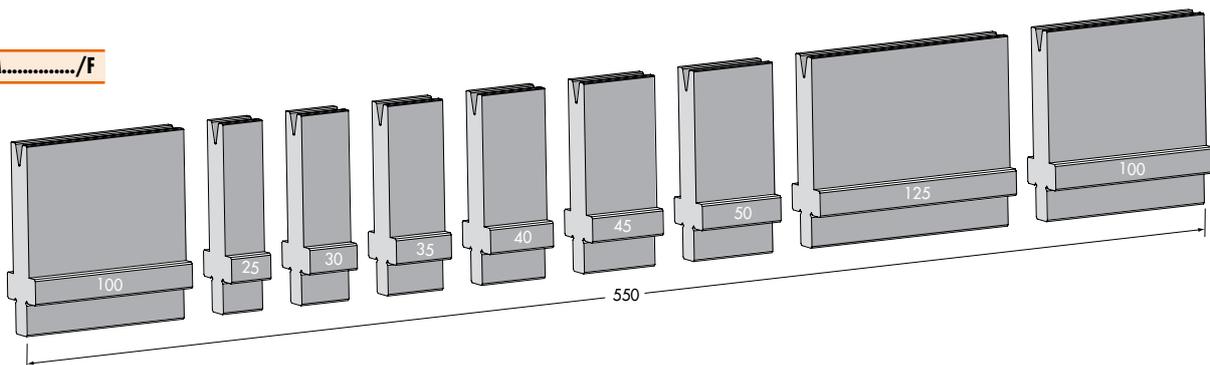
	V mm	D mm	max t/m
LM90-06-78	6	12	40
LM90-08-78	8	12	40
LM90-10-78	10	14	50
LM90-12-78	12	18	60
LM90-16-78	16	25	80
LM90-20-78	20	32	100
LM90-24-78	24	32	100
LM90-30-78	30	40	110
LM90-40-78	40	50	130
LM90-50-78	50	60	150
LM90-60-78	60	70	150
LM90-80-78	80	90	150

	V mm	D mm	max t/m
LM90-06-30	6	16	20
LM90-08-30	8	18	22
LM90-10-30	10	25	30
LM90-12-30	12	32	38
LM90-16-30	16	32	38
LM90-20-30	20	40	38
LM90-24-30	24	50	55

LVD TYPE

LM

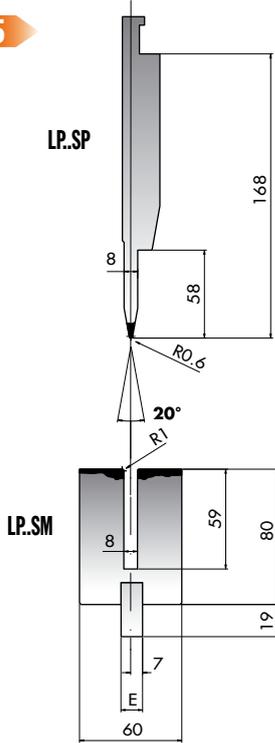
LM...../F



LP..S (LP..SP+LP..SM) 42Cr

20°

525

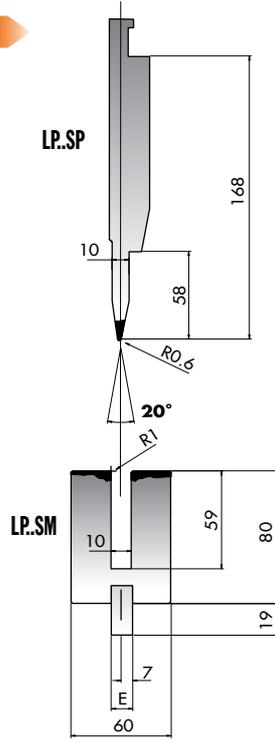


LPA.S-190.20.8-12	A	12	
LPA.SP-190.20.8	A	80	100
LPA.SM-190.20.8-12	A	12	50 100
LPB.S-190.20.8-12	B	12	
LPB.SP-190.20.8	B	80	100
LPB.SM-190.20.8-12	B	12	50 100
LPC.S-190.20.8-12	C	12	
LPC.SP-190.20.8	C	80	100
LPC.SM-190.20.8-12	C	12	50 100
LPD.S-190.20.8-12	D	12	
LPD.SP-190.20.8	D	80	100
LPD.SM-190.20.8-12	D	12	50 100
LPA.S-190.20.8-12.7	A	12,7	
LPA.SP-190.20.8	A	80	100
LPA.SM-190.20.8-12.7	A	12,7	50 100
LPB.S-190.20.8-12.7	B	12,7	
LPB.SP-190.20.8	B	80	100
LPB.SM-190.20.8-12.7	B	12,7	50 100
LPC.S-190.20.8-12.7	C	12,7	
LPC.SP-190.20.8	C	80	100
LPC.SM-190.20.8-12.7	C	12,7	50 100
LPD.S-190.20.8-12.7	D	12,7	
LPD.SP-190.20.8	D	80	100
LPD.SM-190.20.8-12.7	D	12,7	50 100

LP..S (LP..SP+LP..SM) 42Cr

20°

525

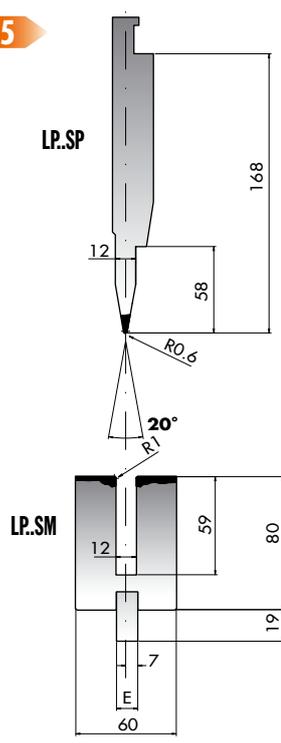


LPA.S-190.20.10-12	A	12	
LPA.SP-190.20.10	A	80	100
LPA.SM-190.20.10-12	A	12	50 100
LPB.S-190.20.10-12	B	12	
LPB.SP-190.20.10	B	80	100
LPB.SM-190.20.10-12	B	12	50 100
LPC.S-190.20.10-12	C	12	
LPC.SP-190.20.10	C	80	100
LPC.SM-190.20.10-12	C	12	50 100
LPD.S-190.20.10-12	D	12	
LPD.SP-190.20.10	D	80	100
LPD.SM-190.20.10-12	D	12	50 100
LPA.S-190.20.10-12.7	A	12,7	
LPA.SP-190.20.10	A	80	100
LPA.SM-190.20.10-12.7	A	12,7	50 100
LPB.S-190.20.10-12.7	B	12,7	
LPB.SP-190.20.10	B	80	100
LPB.SM-190.20.10-12.7	B	12,7	50 100
LPC.S-190.20.10-12.7	C	12,7	
LPC.SP-190.20.10	C	80	100
LPC.SM-190.20.10-12.7	C	12,7	50 100
LPD.S-190.20.10-12.7	D	12,7	
LPD.SP-190.20.10	D	80	100
LPD.SM-190.20.10-12.7	D	12,7	50 100

LP..S (LP..SP+LP..SM) 42Cr

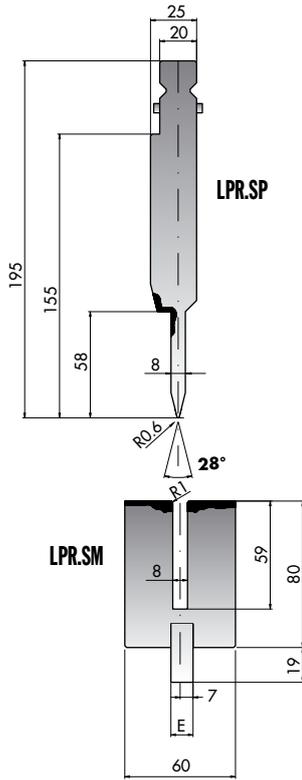
20°

525

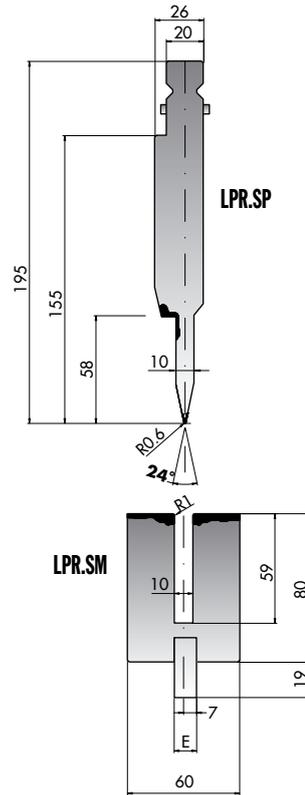


LPA.S-190.20.12-12	A	12	
LPA.SP-190.20.12	A	80	100
LPA.SM-190.20.12-12	A	12	50 100
LPB.S-190.20.12-12	B	12	
LPB.SP-190.20.12	B	80	100
LPB.SM-190.20.12-12	B	12	50 100
LPC.S-190.20.12-12	C	12	
LPC.SP-190.20.12	C	80	100
LPC.SM-190.20.12-12	C	12	50 100
LPD.S-190.20.12-12	D	12	
LPD.SP-190.20.12	D	80	100
LPD.SM-190.20.12-12	D	12	50 100
LPA.S-190.20.12-12.7	A	12,7	
LPA.SP-190.20.12	A	80	100
LPA.SM-190.20.12-12.7	A	12,7	50 100
LPB.S-190.20.12-12.7	B	12,7	
LPB.SP-190.20.12	B	80	100
LPB.SM-190.20.12-12.7	B	12,7	50 100
LPC.S-190.20.12-12.7	C	12,7	
LPC.SP-190.20.12	C	80	100
LPC.SM-190.20.12-12.7	C	12,7	50 100
LPD.S-190.20.12-12.7	D	12,7	
LPD.SP-190.20.12	D	80	100
LPD.SM-190.20.12-12.7	D	12,7	50 100

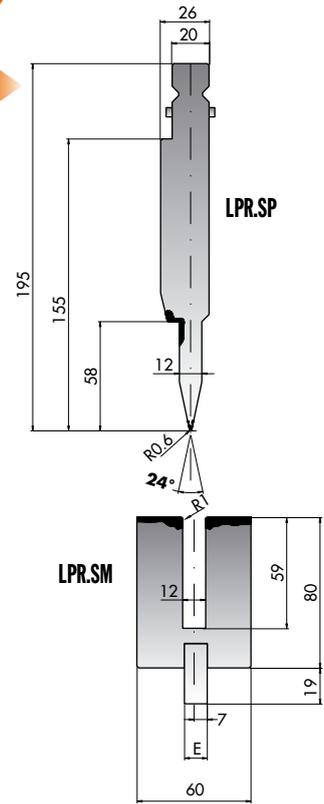
LPR.S-195.28.8 **42Cr**
28°
525



LPR.S-195.24.10 **42Cr**
24°
525



LPR.S-195.24.12 **42Cr**
24°
525

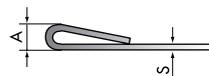
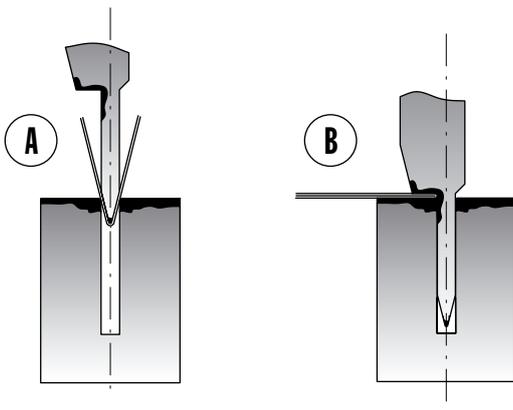


	E mm	max t/m	
		A	B
LPR.S-195.28.8-12	12		
LPR.SP-195.28.8		80	100
LPR.SM-195.28.8-12	12	50	100
LPR.S-195.28.8-12.7	12,7		
LPR.SP-195.28.8		80	100
LPR.SM-195.28.8-12.7	12,7	50	100

	E mm	max t/m	
		A	B
LPR.S-195.24.10-12	12		
LPR.SP-195.24.10		80	100
LPR.SM-195.24.10-12	12	50	100
LPR.S-195.24.10-12.7	12,7		
LPR.SP-195.24.10		80	100
LPR.SM-195.24.10-12.7	12,7	50	100

	E mm	max t/m	
		A	B
LPR.S-195.24.12-12	12		
LPR.SP-195.24.12		80	100
LPR.SM-195.24.12-12	12	50	100
LPR.S-195.24.12-12.7	12,7		
LPR.SP-195.24.12		80	100
LPR.SM-195.24.12-12.7	12,7	50	100

LVD TYPE



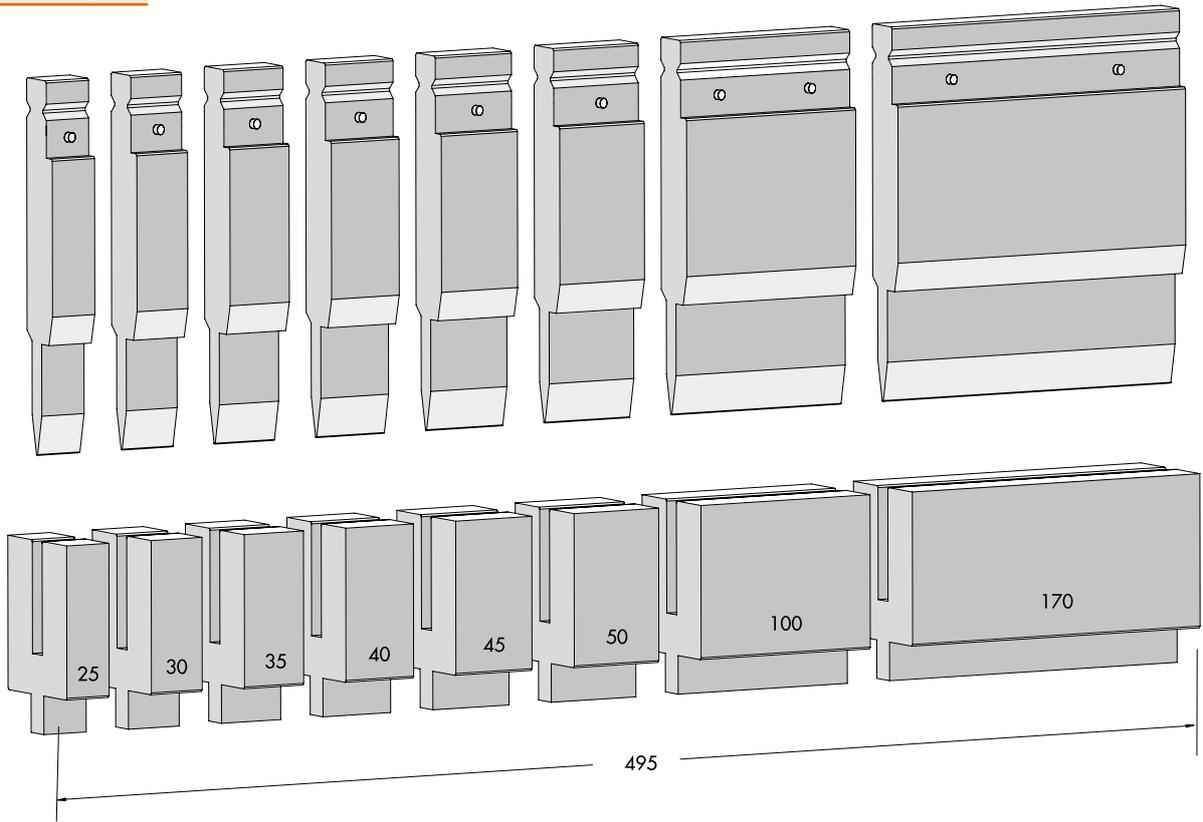
S	A	R.45 Kgf/mm ²	R.70 Kgf/mm ²
mm	mm	t/m	t/m
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1,0	3,5	15	25
1,25	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2,0	5,5	30	50



S	A	R.45 Kgf/mm ²	R.70 Kgf/mm ²
mm	mm	t/m	t/m
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1,0	2,0	40	60
1,25	2,5	50	80
1,5	3,0	63	95
2,0	4,0	80	130

LP

LP...S...../F

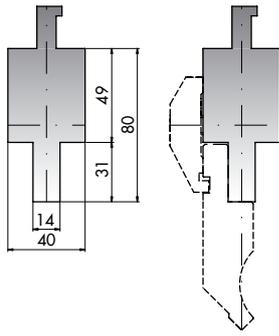


LVD TYPE

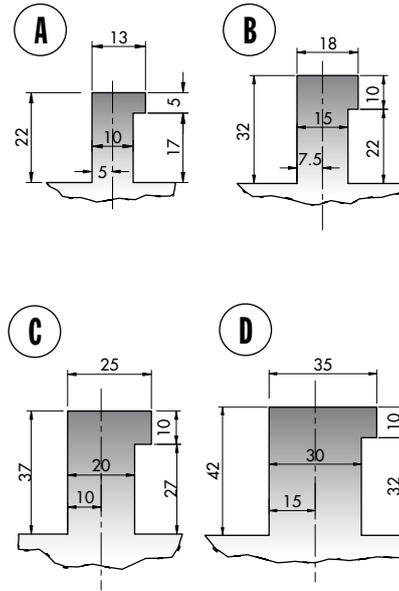
AD1-A ÷ AD1-D (LVD/PROMEAM)

C45

150



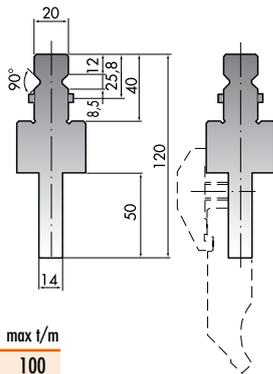
	max t/m
AD1-A	100
AD1-B	100
AD1-C	100
AD1-D	100



AD11 (TRUMPF/PROMEAM)

C45

150



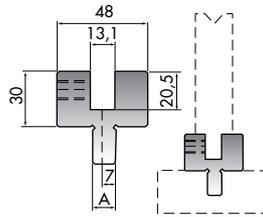
	max t/m
AD11	100

AD8 (LVD/TRUMPF-BEYELER)

C45

1000

500



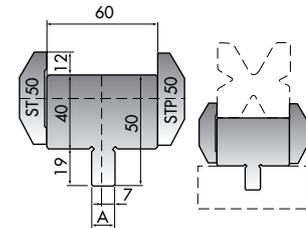
	A mm
AD8	12
AD8-12.7	12,7

AD9 (LVD/PROMEAM-AMADA)

C45

835

415



	A mm
AD9	12
AD9-12.7	12,7

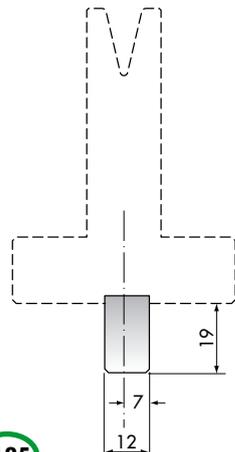
A31 (LVD/PROMEAM-AMADA)

C45

835

415

805



	mm
A31	835
A31/C	415
A31/F	805

~~L10~~ ~~L15~~ +L25

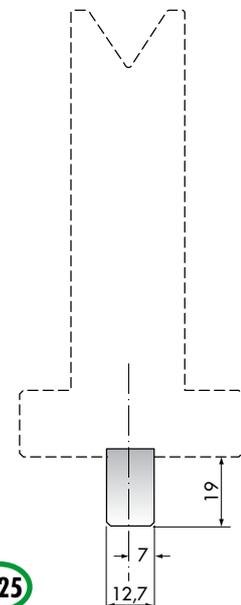
A32 (LVD/PROMEAM-AMADA)

C45

835

415

805



	mm
A32	835
A32/C	415
A32/F	805

~~L10~~ ~~L15~~ +L25

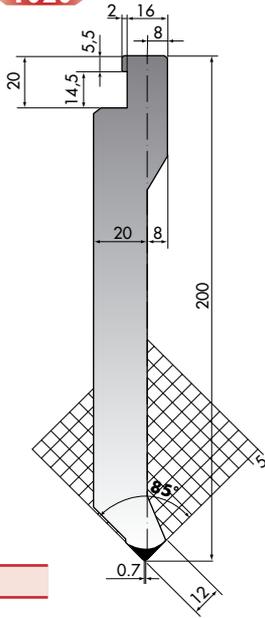
LVD TYPE

COLLY TYPE

✓ Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

CP200-85-07 **42Cr**

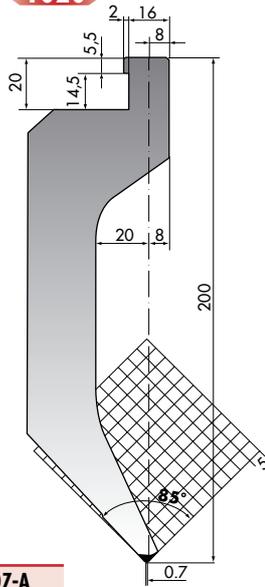
85° **1020**



CP200-85-07

CP200-85-07-A **42Cr**

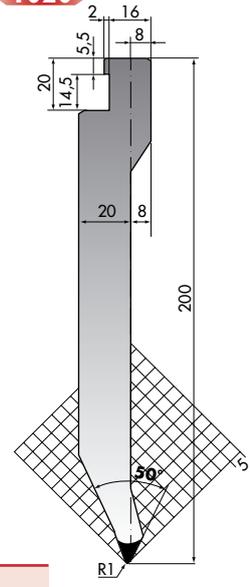
85° **1020**



CP200-85-07-A

CP200-50-R1 **42Cr**

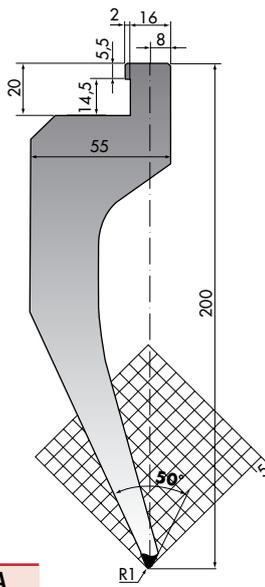
50° **1020**



CP200-50-R1

CP200-50-R1-A **42Cr**

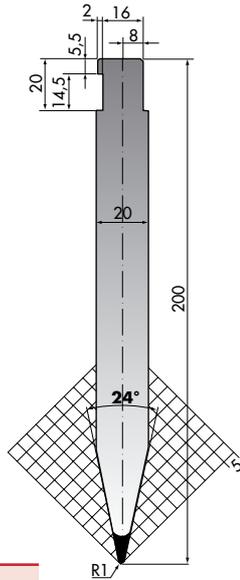
50° **1020**



CP200-50-R1-A

CP200-24-R1 **42Cr**

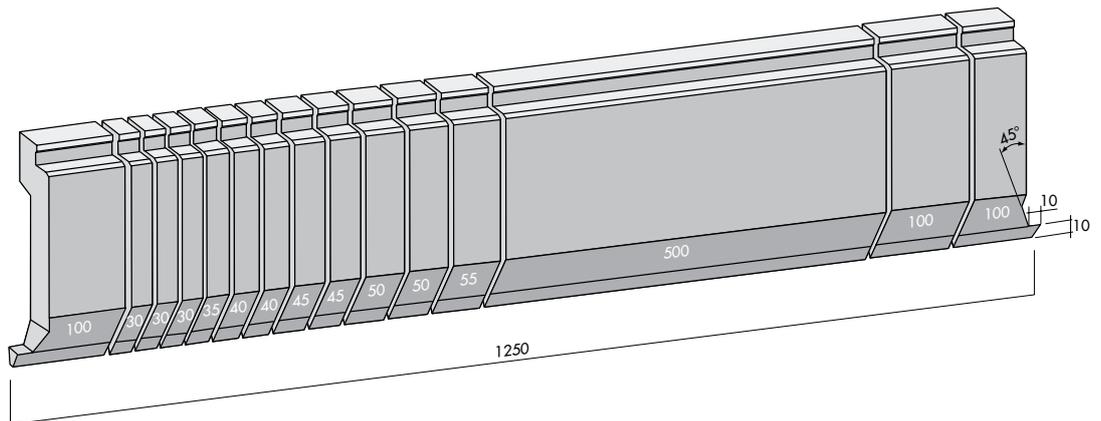
24° **1020**



CP200-24-R1

CP

CP200...../F



COLLY TYPE

C45 560-710 N/mm²

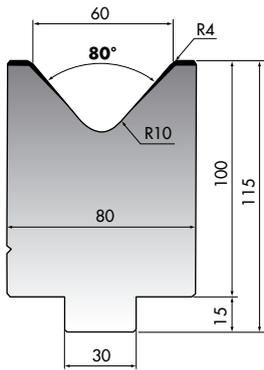
42Cr 900-1150 N/mm²

www.rolleri.it www.rolleri.de **ROLLERI**

COLLY TYPE

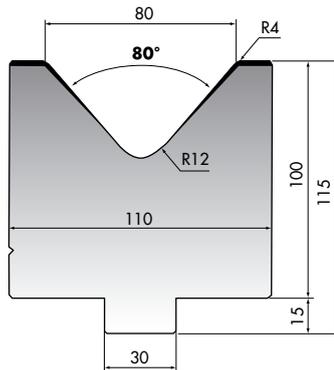
HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

M115-80-60 42Cr
80° 1020



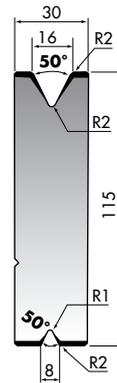
M115-80-60

M115-80-80 42Cr
80° 1020



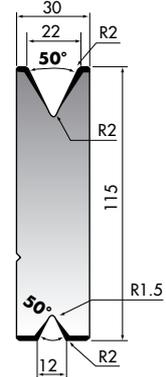
M115-80-80

M115-50-16 42Cr
50° 1020



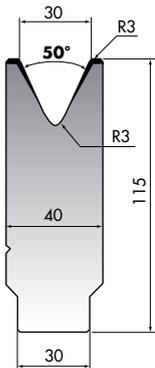
M115-50-16

M115-50-22 42Cr
50° 1020



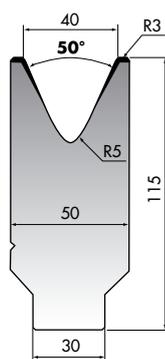
M115-50-22

M115-50-30 42Cr
50° 1020



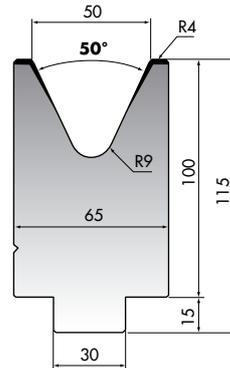
M115-50-30

M115-50-40 42Cr
50° 1020



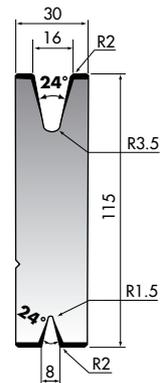
M115-50-40

M115-50-50 42Cr
50° 1020



M115-50-50

M115-24-16 42Cr
24° 1020

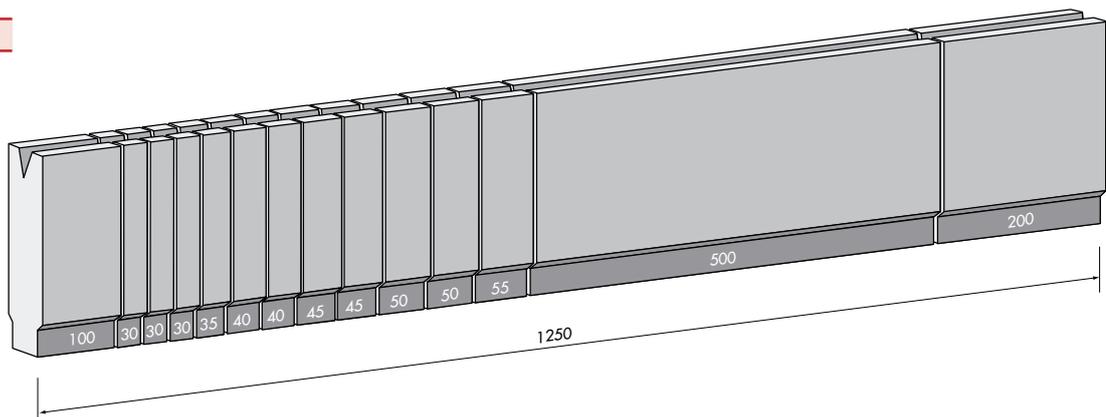


M115-24-16

COLLY TYPE

M115

M115...../F



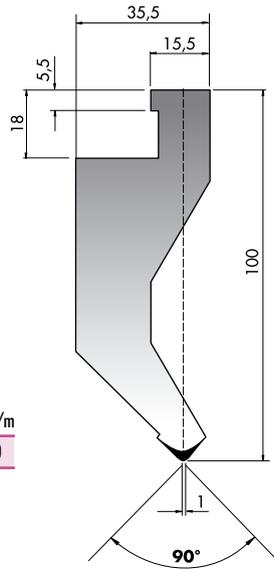
AJIAL-AXIAL TYPE

Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

AXP.100.90.1 C45

90°

1020

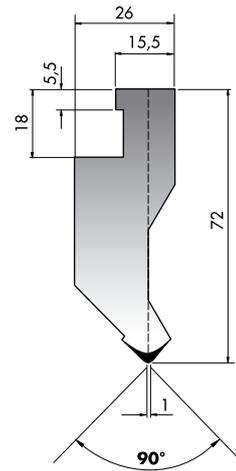


max t/m
AXP.100.90.1 100

AXP.72.90.1 C45

90°

1020

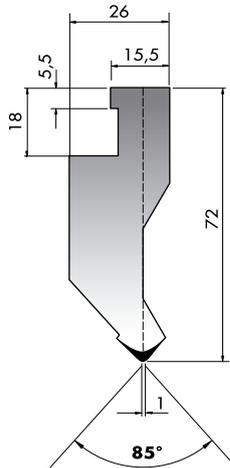


max t/m
AXP.72.90.1 100

AXP.72.85.1 C45

85°

1020

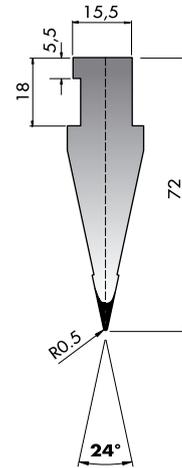


max t/m
AXP.72.85.1 100

AXP.72.24.R05 C45

24°

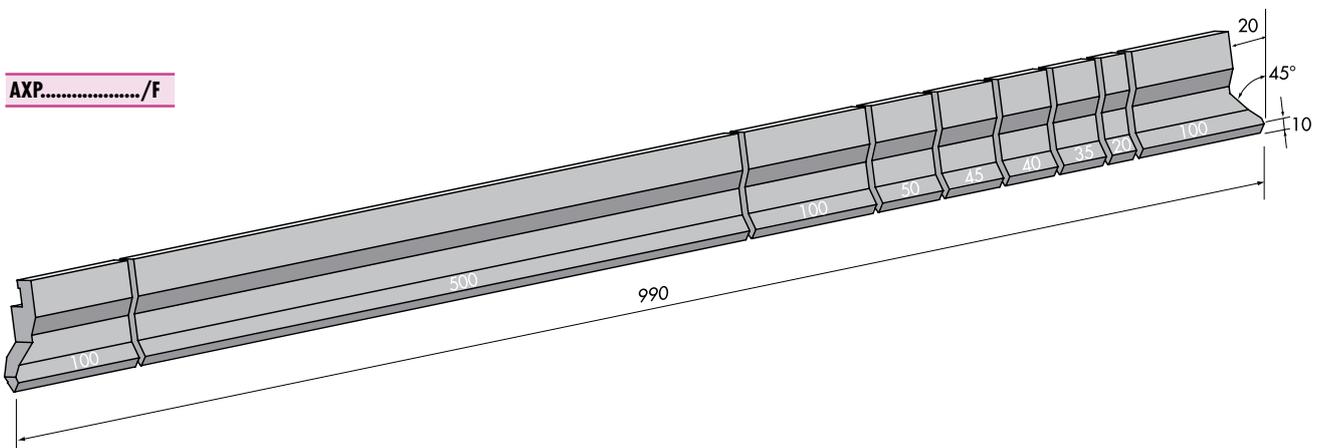
1020



max t/m
AXP.72.24.R05 100

AXP

AXP...../F



AJIAL-AXIAL TYPE

C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

www.rolleri.it
www.rolleri.de **ROLLERI**

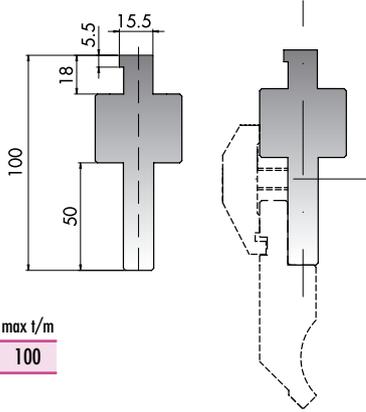
AJIAL-AXIAL TYPE

HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

AD15 (AJIAL-AXIAL/PROMECAV)

C45

150



	max t/m
AD15	100

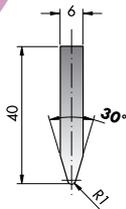
AJIAL-AXIAL TYPE



HÄMMERLE - BYSTRONIC TYPE

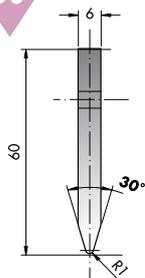
Hrc 58-60 (2100->2200 N/mm²)

H11.010.0...
30°



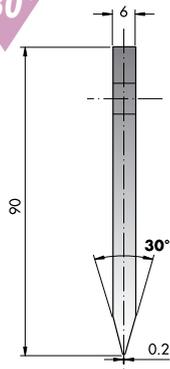
H11.010.0...

H11.007.0...
30°



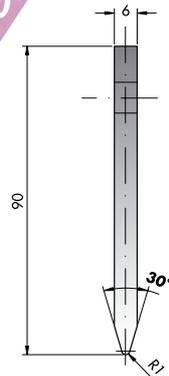
H11.007.0...

H11.002.0...
30°



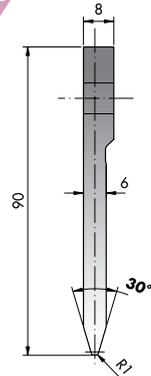
H11.002.0...

H11.001.0...
30°



H11.001.0...

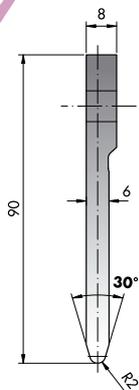
H11.008.0...
30°



H11.008.0...

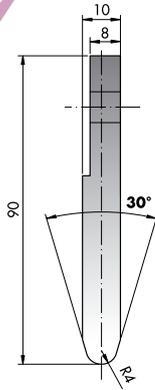


H11.006.0...
30°



H11.006.0...

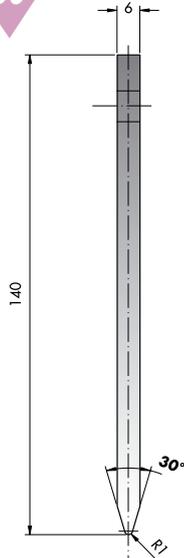
H11.034.0...
30°



H11.034.0...

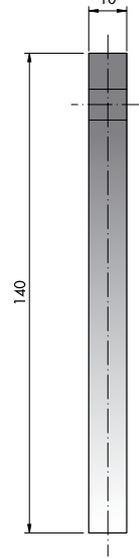


H11.003.0...
30°



H11.003.0...

H14.021.0...

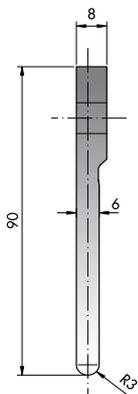


H14.021.0...



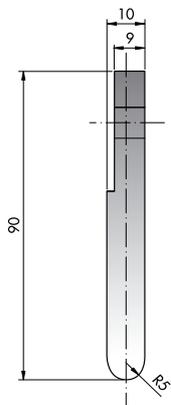
	L
... 1.01	100
... 2.01	50
... 2.02	55
... 2.03	60
... 2.04	65
... 2.05	70
... 2.06	75
... 2.07	80
... 2.08	85
... 2.09	90
... 2.10	95
... 4.01	75 DX
... 4.02	85 DX
... 4.03	95 DX
... 4.04	105 DX
... 4.05	115 DX
... 4.06	80 SX
... 5.01	75 SX
... 5.02	85 SX
... 5.03	95 SX
... 5.04	105 SX
... 5.05	115 SX
... 5.06	80 DX

H11.033.1...



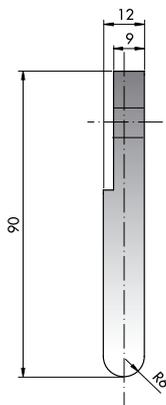
H11.033.1...

H11.035.0...

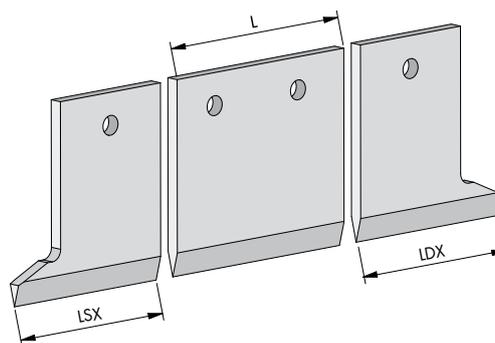


H11.035.0...

H11.036.0...



H11.036.0...

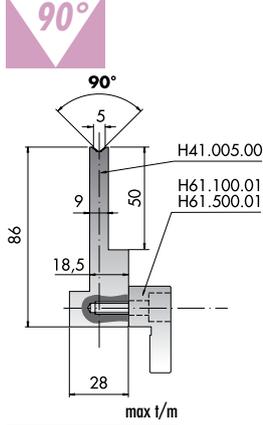


HAMMERLE - BYSTRONIC TYPE

HÄMMERLE - BYSTRONIC TYPE

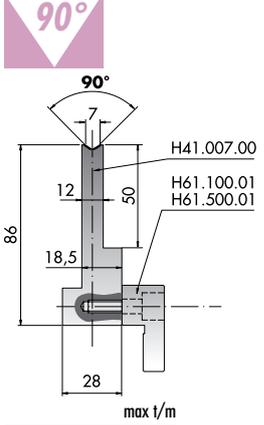
HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

H41.005.0... 42Cr



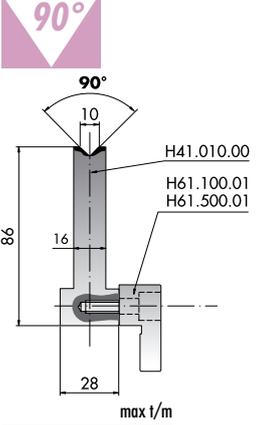
H41.005.0... 64

H41.007.0... 42Cr



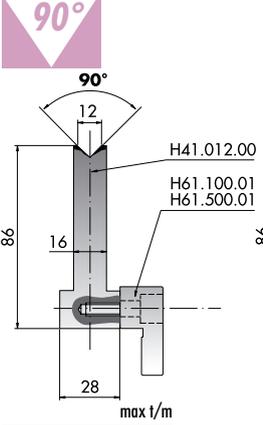
H41.007.0... 80

H41.010.0... 42Cr



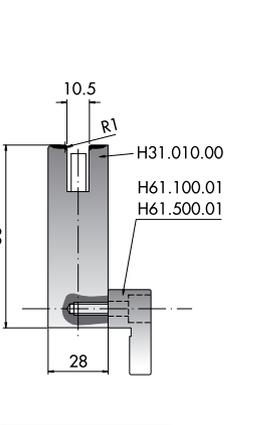
H41.010.0... 96

H41.012.0... 42Cr



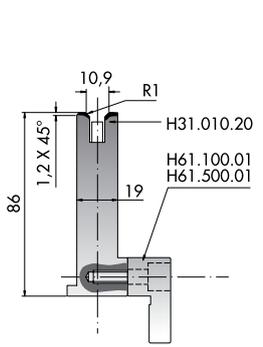
H41.012.0... 64

H31.010.0... C45



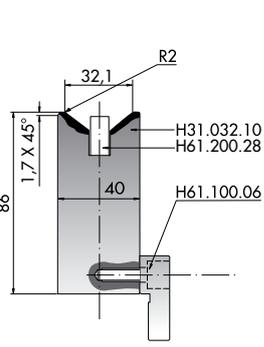
H31.010.0...

H31.010.2... 42Cr



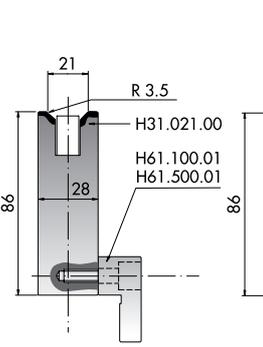
H31.010.2...

H31.032.1... C45



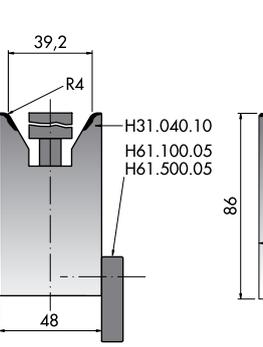
H31.032.1...

H31.021.0... C45



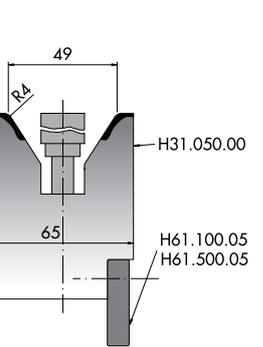
H31.021.0...

H31.040.1... C45



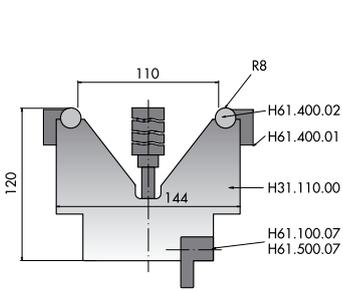
H31.040.1...

H31.050.0... C45



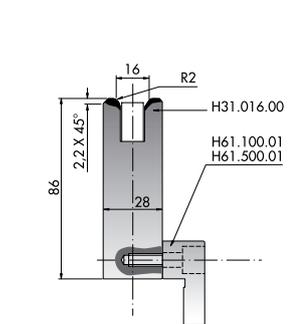
H31.050.0...

H31.110.0... C45



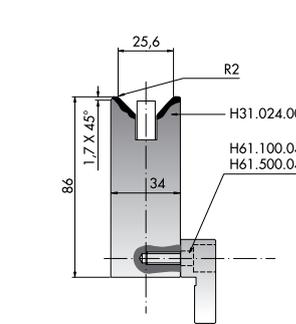
H31.110.0...

H31.016.0... C45



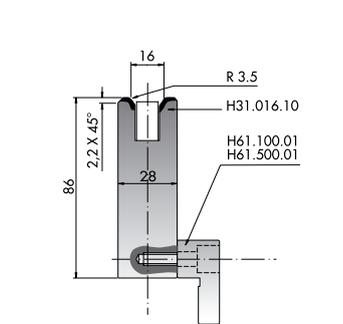
H31.016.0...

H31.024.0... C45



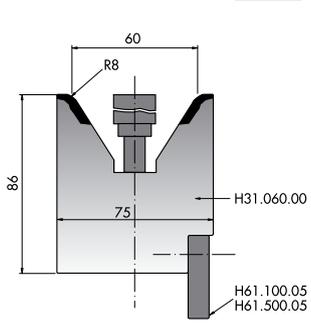
H31.024.0...

H31.016.1... C45



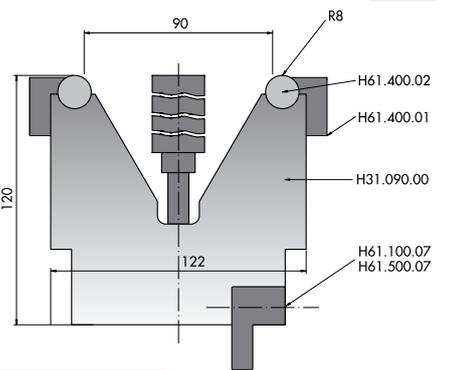
H31.016.1...

H31.060.0... C45



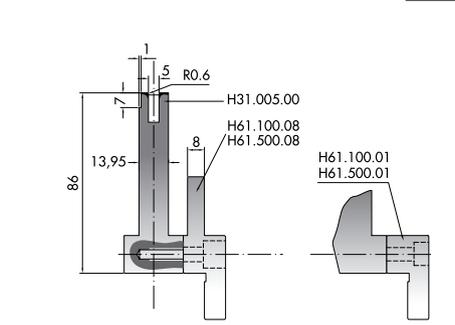
H31.060.0...

H31.090.0... C45



H31.090.0...

H31.005.0... 42Cr



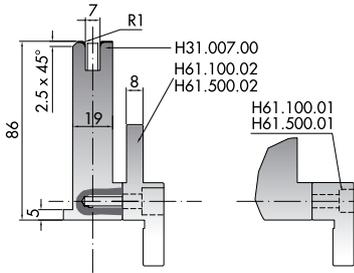
H31.005.0...

HAMMERLE - BYSTRONIC TYPE

HÄMMERLE - BYSTRONIC TYPE

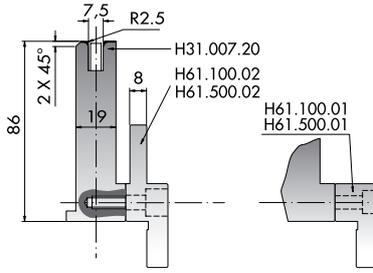
✓ Hrc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

H31.007.0... 42Cr



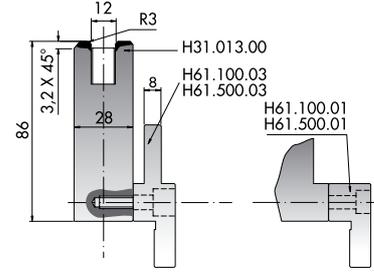
H31.007.0...

H31.007.2... 42Cr



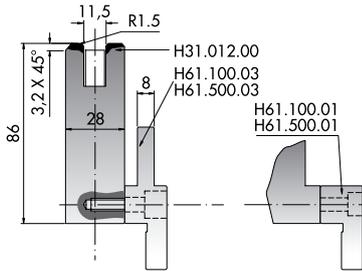
H31.007.2...

H31.013.0... C45



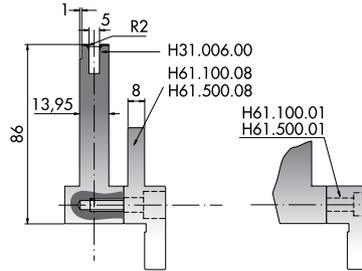
H31.013.0...

H31.012.0 C45



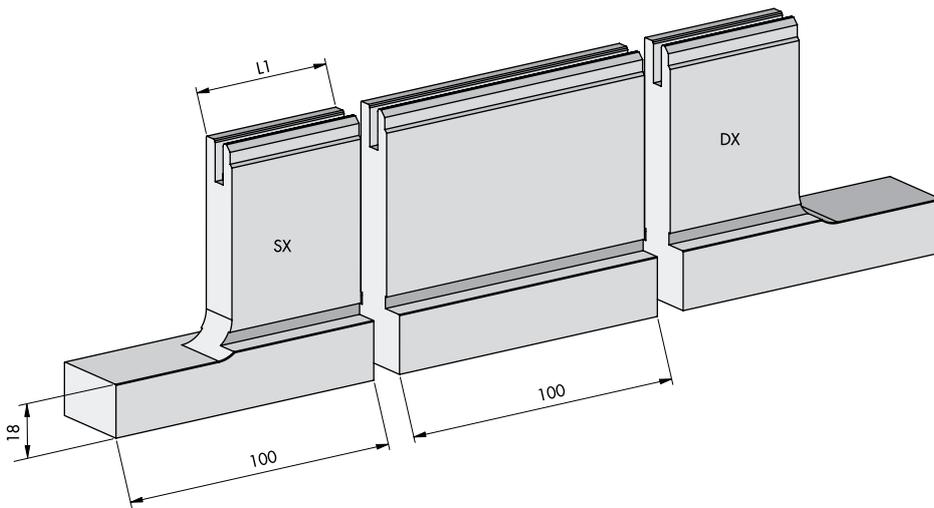
H31.012.0...

H31.006.0 42Cr

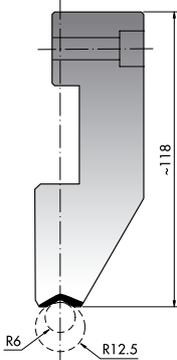


H31.006.0...

	L	L1
... 1.01	100	
... 2.01		50 SX
... 2.02		55 DX
... 2.03		60 DX
... 2.04		65 DX
... 2.05		70 DX
... 2.06		75 DX
... 2.07		80 DX
... 2.08		85 DX
... 2.09		90 DX
... 2.10		95 DX
... 3.01		50 DX
... 3.02		55 SX
... 3.03		60 SX
... 3.04		65 SX
... 3.05		70 SX
... 3.06		75 SX
... 3.07		80 SX
... 3.08		85 SX
... 3.09		90 SX
... 3.10		95 SX

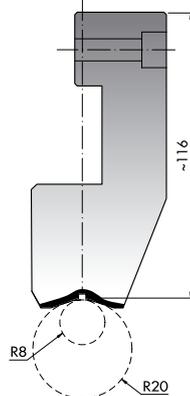


H22.013.0... C45



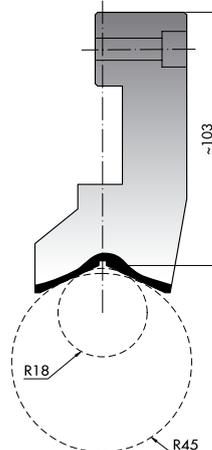
H22.013.0...

H22.014.0... C45



H22.014.0...

H22.015.0... C45



H22.015.0...

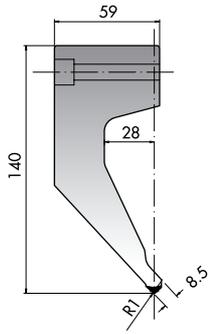
	L
... 1.01	100
... 2.01	50
... 2.02	55
... 2.03	60
... 2.04	65
... 2.05	70
... 2.06	75
... 2.07	80
... 2.08	85
... 2.09	90
... 2.10	95

HAMMERLE - BYSTRONIC TYPE

HÄMMERLE - BYSTRONIC TYPE

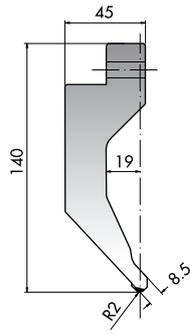
HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

H12.014.0.. 42Cr



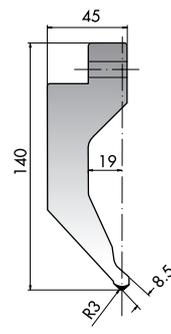
H12.014.0...

H12.052.0.. 42Cr



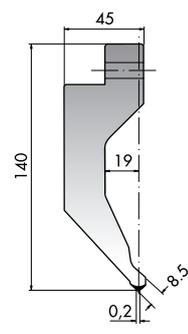
H12.052.0...

H12.053.0 42Cr

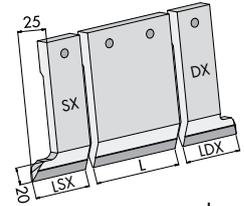


H12.053.0...

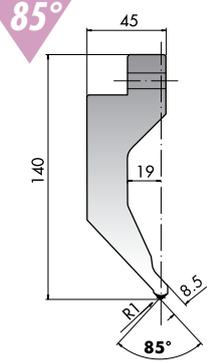
H12.019.0.. 42Cr



H12.019.0...

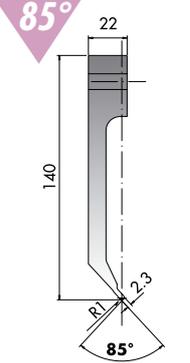


H12.015.0.. 42Cr



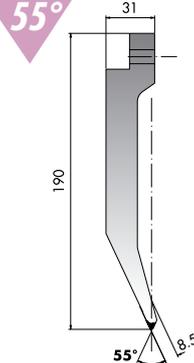
H12.015.0...

H12.025.0.. 42Cr



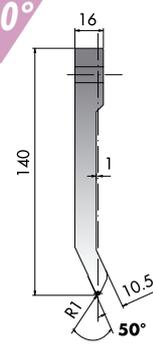
H12.025.0...

H12.017.0.. 42Cr



H12.017.0...

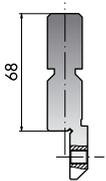
H12.065.0.. 42Cr



H12.065.0...

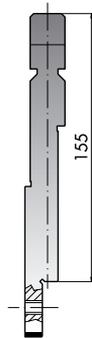
	L
... .. 1.01	100
... .. 2.01	50
... .. 2.02	55
... .. 2.03	60
... .. 2.04	65
... .. 2.05	70
... .. 2.06	75
... .. 2.07	80
... .. 2.08	85
... .. 2.09	90
... .. 2.10	95
... .. 4.01	75 DX
... .. 4.02	85 DX
... .. 4.03	95 DX
... .. 4.04	105 DX
... .. 4.05	115 DX
... .. 4.06	80 SX
... .. 5.01	75 SX
... .. 5.02	85 SX
... .. 5.03	95 SX
... .. 5.04	105 SX
... .. 5.05	115 SX
... .. 5.06	80 DX

H21.003.0.. C45



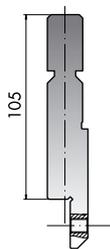
H21.003.0...

H21.002.0.. C45



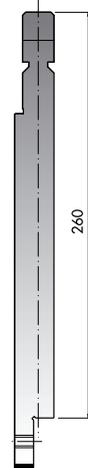
H21.002.0...

H21.004.0.. C45



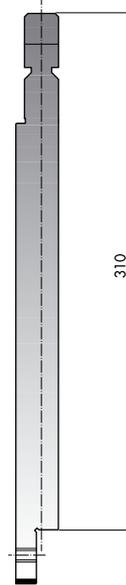
H21.004.0...

H21.005.0.. C45



H21.005.0...

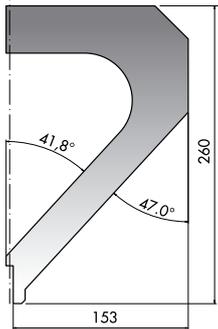
H21.010.0.. C45



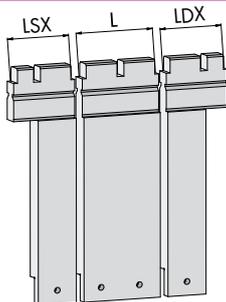
H21.010.0...

	L
... .. 1.01	100
... .. 1.03	200
... .. 2.01	50
... .. 2.02	55
... .. 2.03	60
... .. 2.04	65
... .. 2.05	70
... .. 2.06	75
... .. 2.07	80
... .. 2.08	85
... .. 2.09	90
... .. 2.10	95
... .. 4.01	75 DX
... .. 4.02	85 DX
... .. 4.03	95 DX
... .. 4.04	105 DX
... .. 4.05	115 DX
... .. 4.06	80 SX
... .. 5.01	75 SX
... .. 5.02	85 SX
... .. 5.03	95 SX
... .. 5.04	105 SX
... .. 5.05	115 SX
... .. 5.06	80 DX

H22.006.0.. 42Cr



H22.006.0...

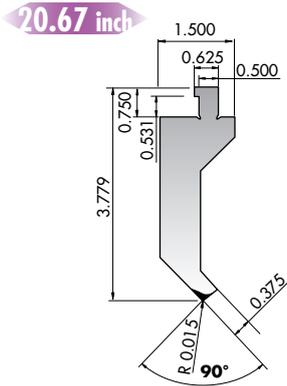


HAMMERLE - BYSTRONIC TYPE

AMERICAN TYPE

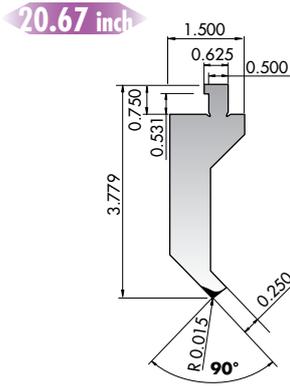
1 inch = 25,4 mm 1 ft = 0,3048 m 1 U.S. Ton = 0,907 Ton  HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

ASP-1 **42Cr**
90°



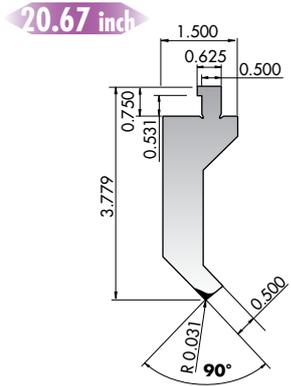
max U.S. Ton/ft	
ASP-1	20

ASP-2 **42Cr**
90°



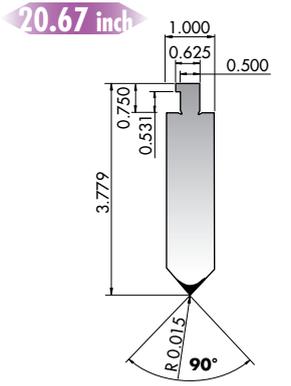
max U.S. Ton/ft	
ASP-2	11

ASP-3 **42Cr**
90°



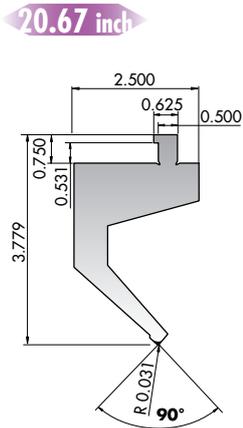
max U.S. Ton/ft	
ASP-3	29

ASP-4 **42Cr**
90°



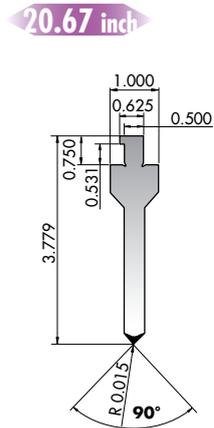
max U.S. Ton/ft	
ASP-4	47

ASP-5 **42Cr**
90°



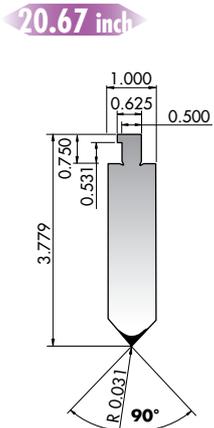
max U.S. Ton/ft	
ASP-5	13

ASP-6 **42Cr**
90°



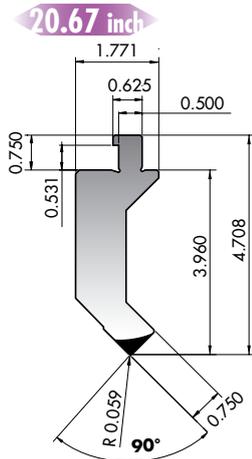
max U.S. Ton/ft	
ASP-6	33

ASP-7 **42Cr**
90°



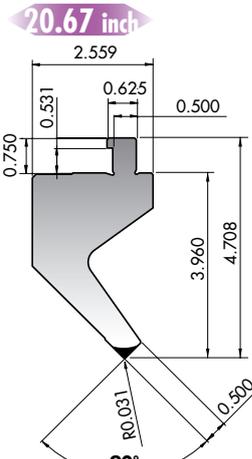
max U.S. Ton/ft	
ASP-7	47

ASP-21 **42Cr**
90°



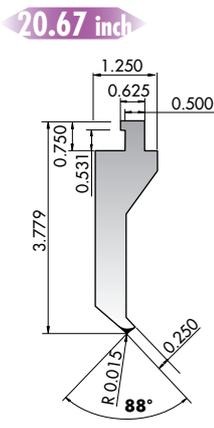
max U.S. Ton/ft	
ASP-21	47

ASP-22 **42Cr**
90°



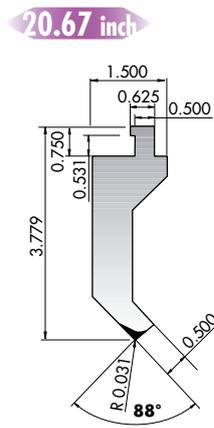
max U.S. Ton/ft	
ASP-22	33

ASP-8 **42Cr**
88°



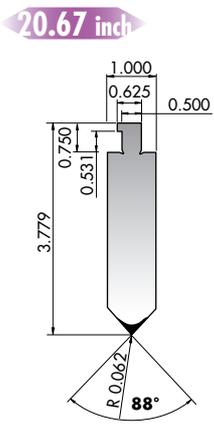
max U.S. Ton/ft	
ASP-8	11

ASP-9 **42Cr**
88°



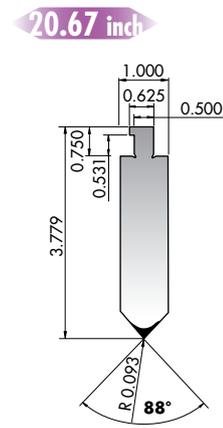
max U.S. Ton/ft	
ASP-9	29

ASP-10 **42Cr**
88°



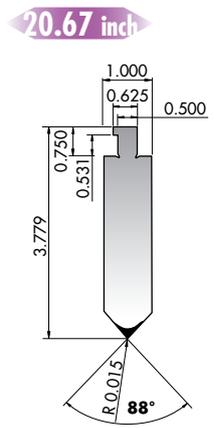
max U.S. Ton/ft	
ASP-10	47

ASP-11 **42Cr**
88°



max U.S. Ton/ft	
ASP-11	47

ASP-12 **42Cr**
88°

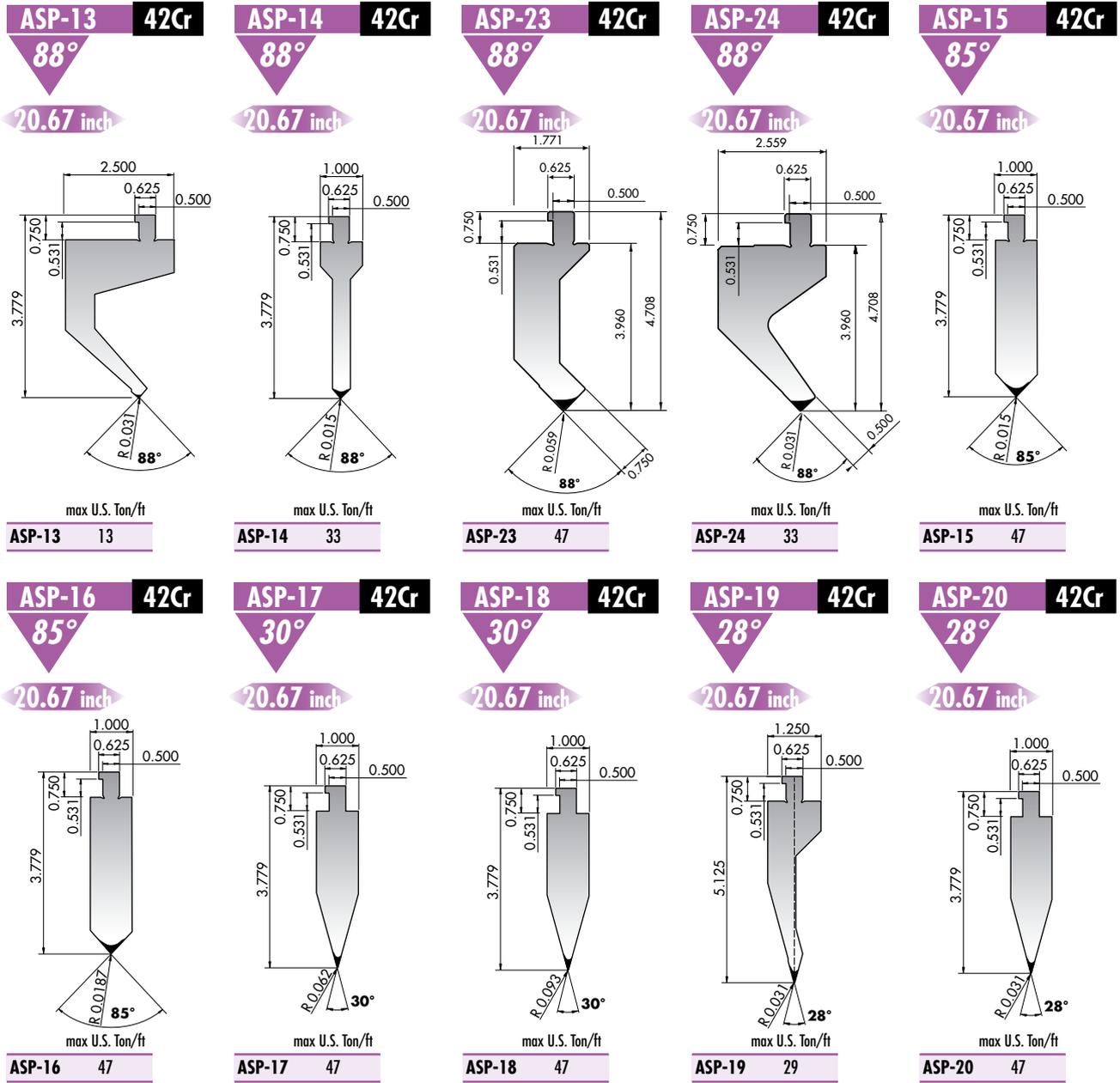


max U.S. Ton/ft	
ASP-12	47

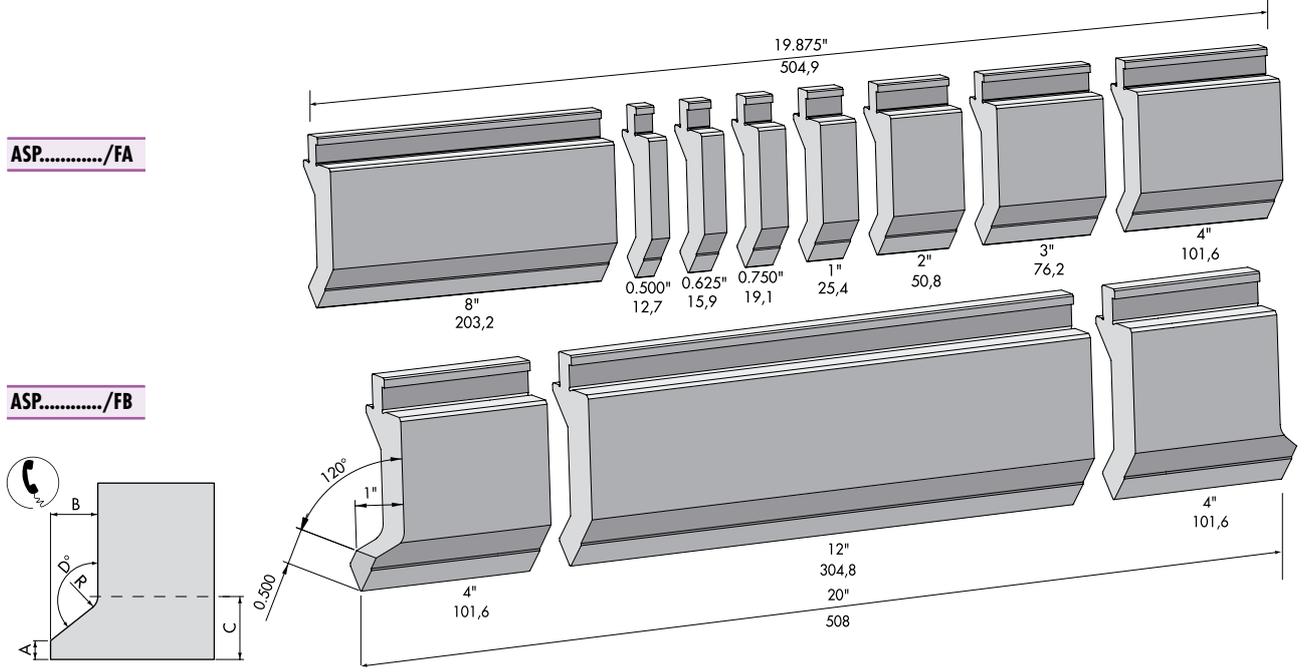
AMERICAN TYPE

AMERICAN TYPE

1 inch = 25,4 mm 1 ft = 0,3048 m 1 U.S. Ton = 0,907 Ton HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)



ASP



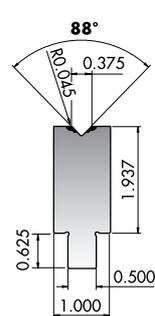
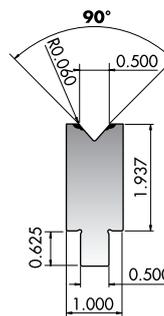
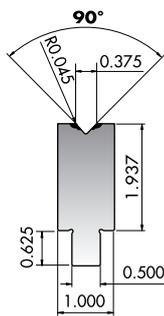
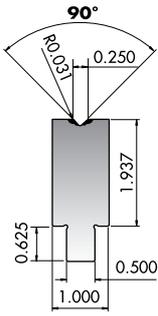
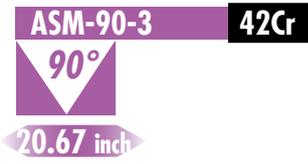
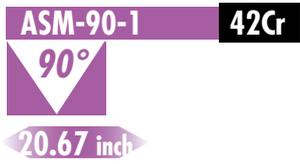
AMERICAN TYPE

1 inch = 25,4 mm

1 ft = 0,3048 m

1 U.S. Ton = 0,907 Ton

✓ HRC 54-60 (1980->2200 N/mm²)

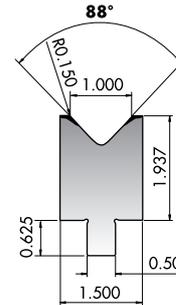
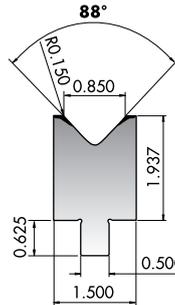
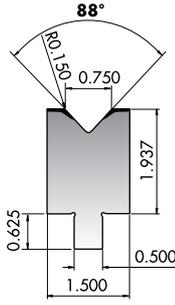
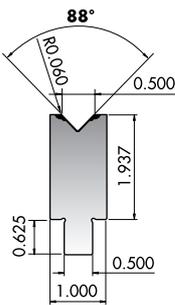
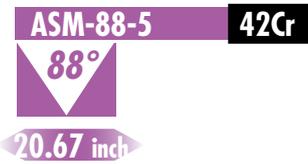
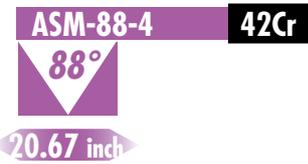
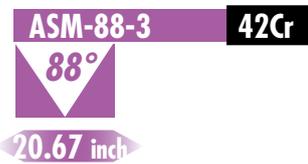
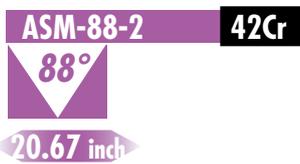


max U.S. Ton/ft
ASM-90-1 40

max U.S. Ton/ft
ASM-90-2 40

max U.S. Ton/ft
ASM-90-3 40

max U.S. Ton/ft
ASM-88-1 40

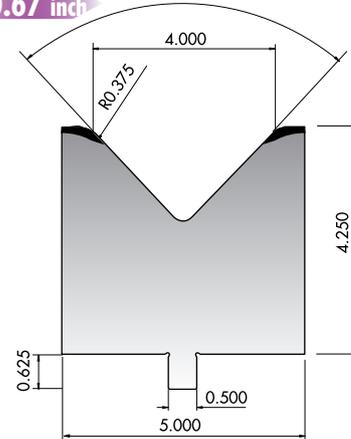
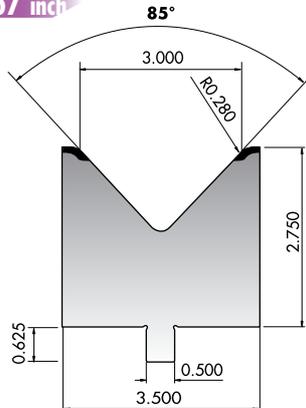
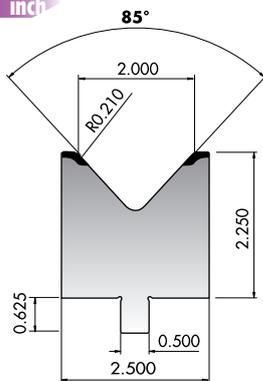
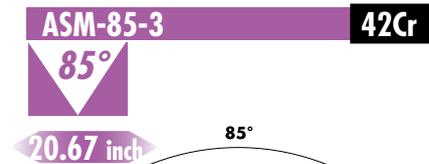
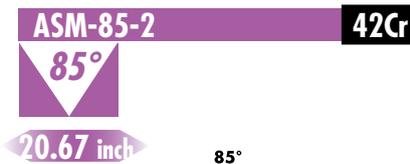
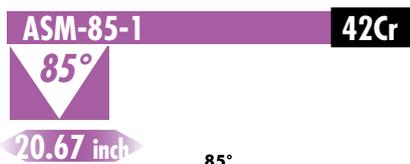


max U.S. Ton/ft
ASM-88-2 40

max U.S. Ton/ft
ASM-88-3 33

max U.S. Ton/ft
ASM-88-4 33

max U.S. Ton/ft
ASM-88-5 33



max U.S. Ton/ft
ASM-85-1 56

max U.S. Ton/ft
ASM-85-2 56

max U.S. Ton/ft
ASM-85-3 56

AMERICAN TYPE

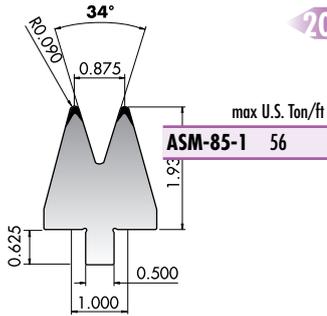
AMERICAN TYPE

1 inch = 25,4 mm 1 ft = 0,3048 m 1 U.S. Ton = 0,907 Ton HRc 54-60 (1980->2200 N/mm²)

ASM-34-1 42Cr



20.67 inch



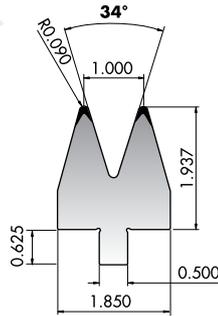
max U.S. Ton/ft
ASM-85-1 56

max U.S. Ton/ft
ASM-34-1 13

ASM-34-2 42Cr



20.67 inch

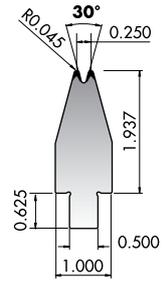


max U.S. Ton/ft
ASM-34-2 13

ASM-30-1 42Cr



20.67 inch

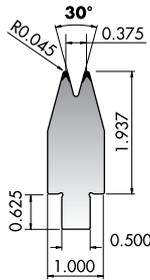


max U.S. Ton/ft
ASM-30-1 5.5

ASM-30-2 42Cr



20.67 inch

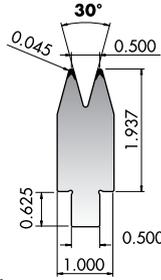


max U.S. Ton/ft
ASM-30-2 5,5

ASM-30-3 42Cr



20.67 inch

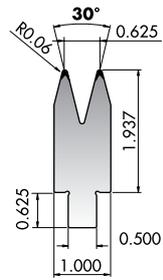


max U.S. Ton/ft
ASM-30-3 5.5

ASM-30-4 42Cr



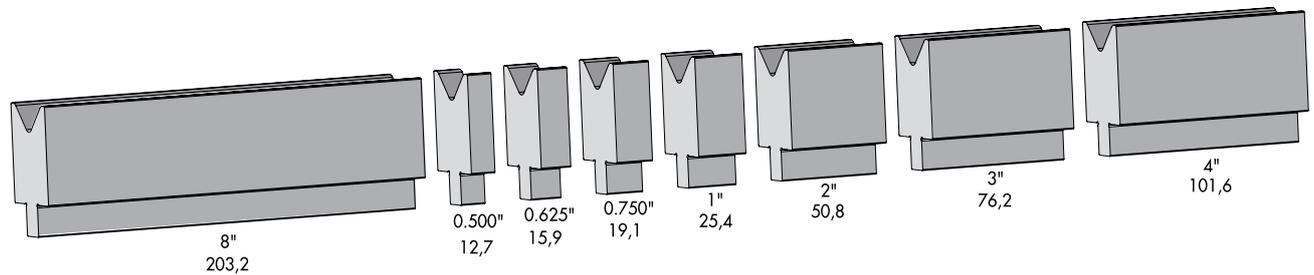
20.67 inch



max U.S. Ton/ft
ASM-30-4 5.5

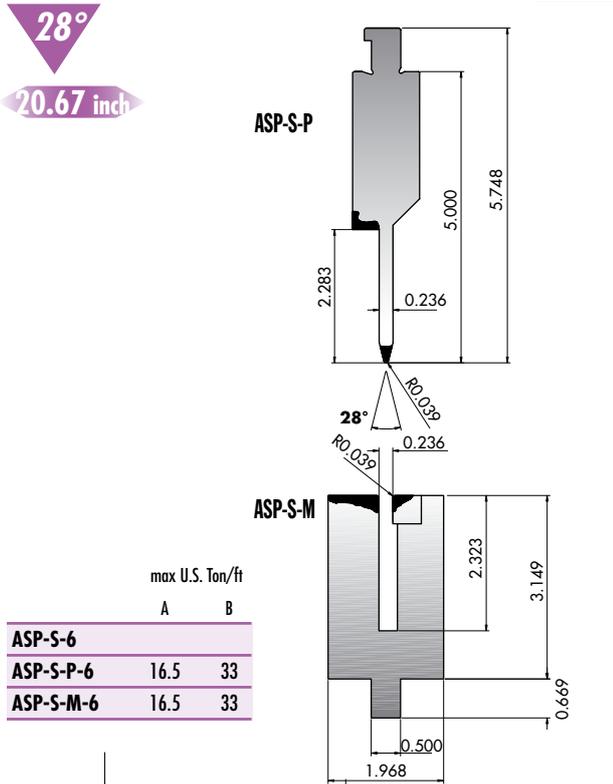
ASM

AMERICAN TYPE



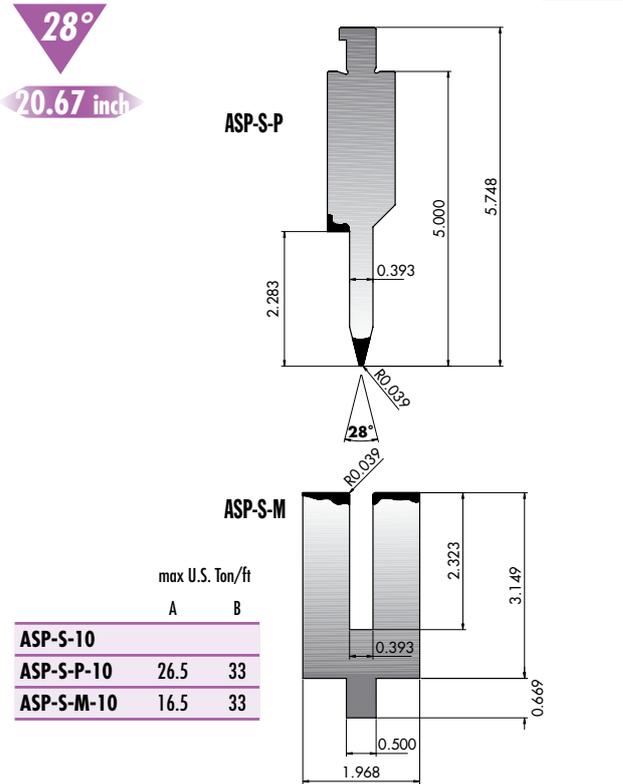
ASM...../F

ASP-S-6 (ASP-S-P + ASP-S-M) 42Cr

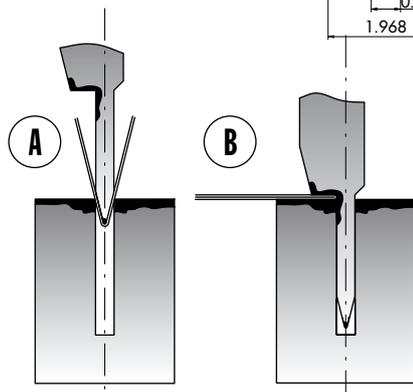


	max U.S. Ton/ft	
	A	B
ASP-S-6		
ASP-S-P-6	16.5	33
ASP-S-M-6	16.5	33

ASP-S-10 (ASP-S-P + ASP-S-M) 42Cr



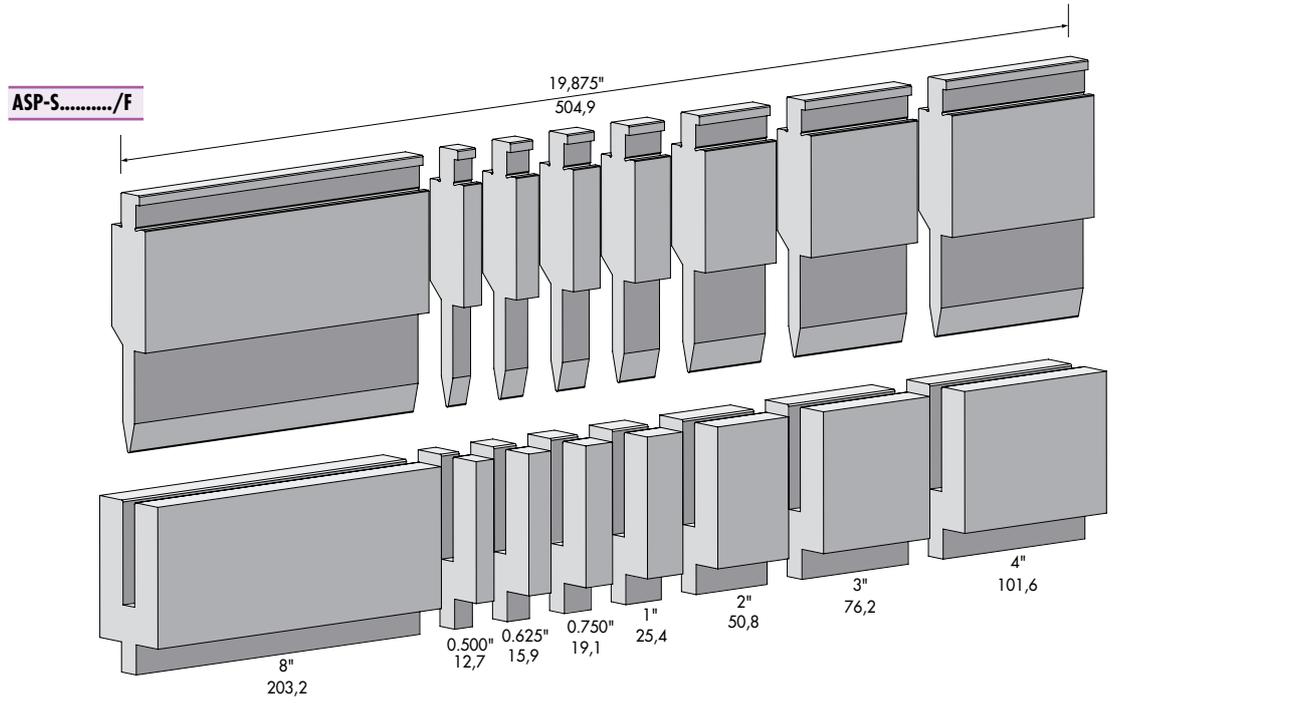
	max U.S. Ton/ft	
	A	B
ASP-S-10		
ASP-S-P-10	26.5	33
ASP-S-M-10	16.5	33



S	A	R.65267 psi	R.101526 psi
inch GAUGE	inch GAUGE	U.S. Ton/ft	U.S. Ton/ft
0.023 23	0.114 9	3	5
0.032 20	0.114 9	4	7
0.004 18	0.144 7	5	8.5
0.051 16	0.144 7	6	9
0.057 15	0.182 5	7.5	13
0.081 12	0.229 3	10	17

S	A	R.65267 psi	R.101526 psi
inch GAUGE	inch GAUGE	U.S. Ton/ft	U.S. Ton/ft
0.023 23	0.051 16	8	12
0.032 20	0.064 14	11	17
0.004 18	0.081 12	13.5	20
0.051 16	0.102 10	17	27
0.057 15	0.114 9	21	32
0.081 12	0.162 6	27	44

ASP-S

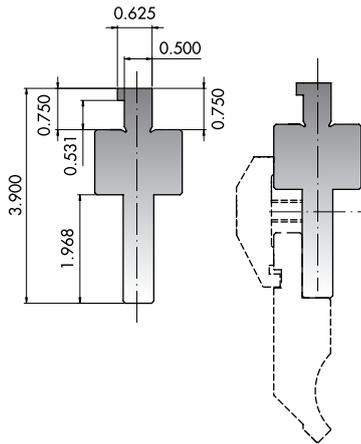


AMERICAN TYPE

AD16 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)

C45

5.9 inch



max U.S. Ton/ft

AD-16	33
-------	----

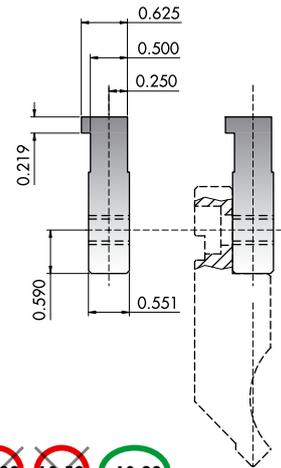
INT35-A

C45

32.87 inch

16.34 inch

31.69 inch



inch

INT35-A	32.87
INT35-A/C	16.34
INT35-A/F	31.69

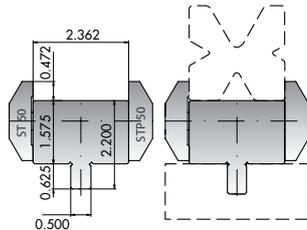


AD17 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)

C45

32.87 inch

16.34 inch



inch

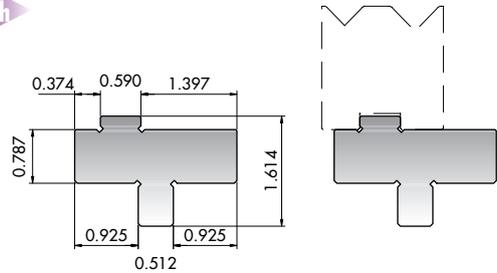
AD17	32.87
AD17/C	16.34

AD18 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)

C45

32.87 inch

16.34 inch



inch

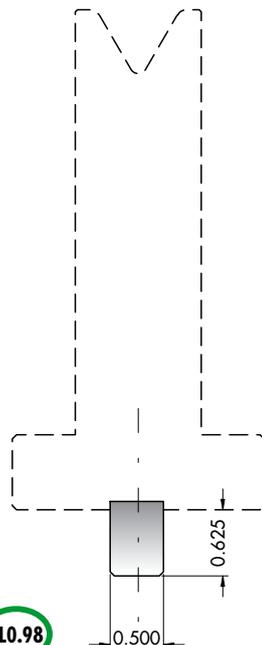
AD18	32.87
AD18/C	16.34

A33 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)

32.87 inch

16.34 inch

31.69 inch

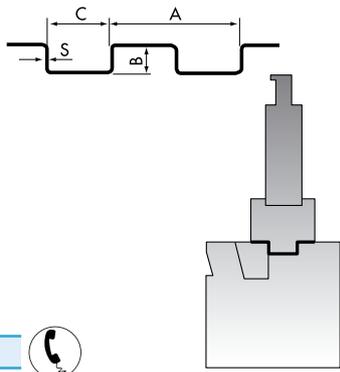


inch

A33	32.87
A33/C	16.34
A33/F	31.69

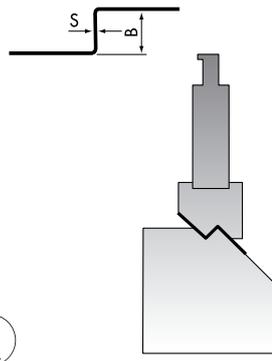


SPE-1



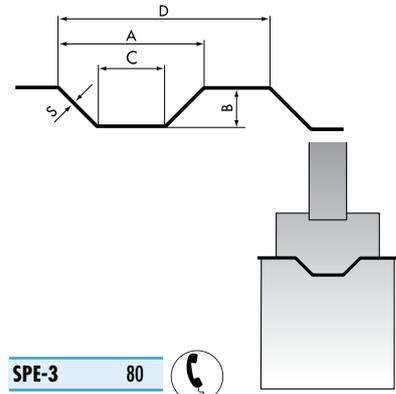
SPE-1

SPE-2



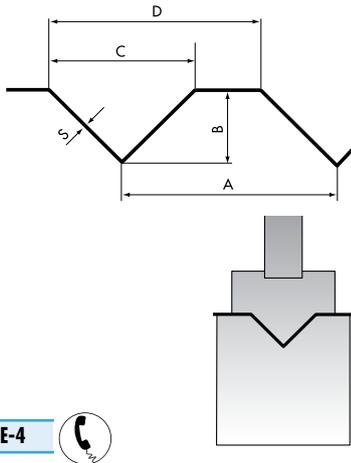
SPE-2

SPE-3



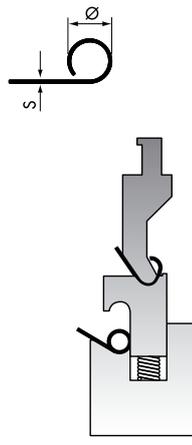
SPE-3 80

SPE-4



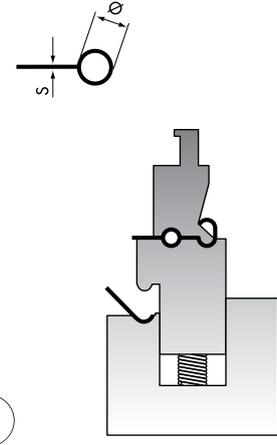
SPE-4

SPE-5



SPE-5

SPE-6



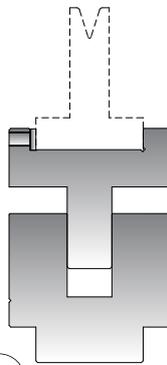
SPE-6

SPE-7



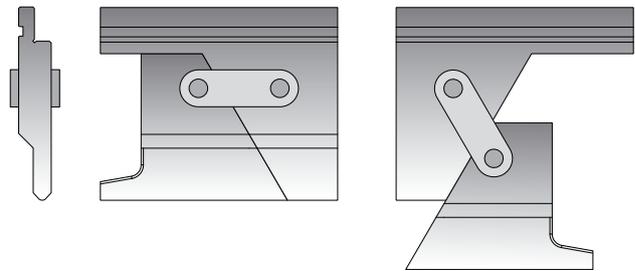
SPE-7

SPE-9



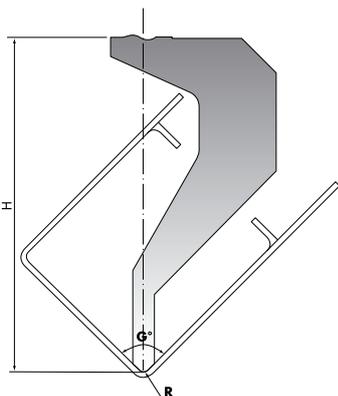
SPE-9

SCA-M



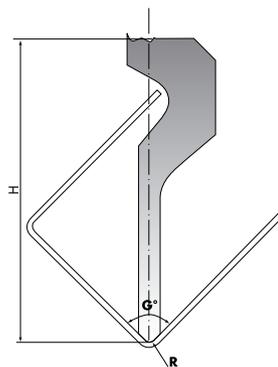
SCA-M

SPE-P1



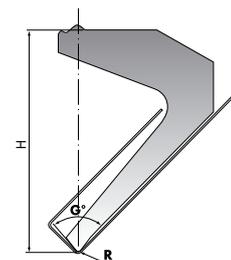
SPE-P1

SPE-P2

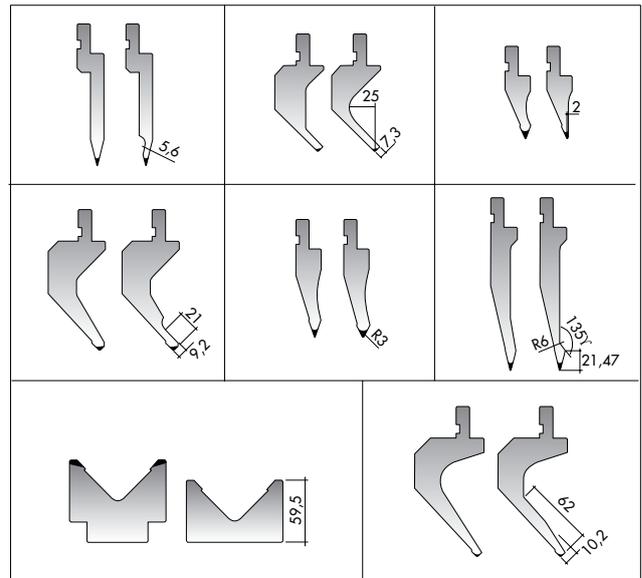
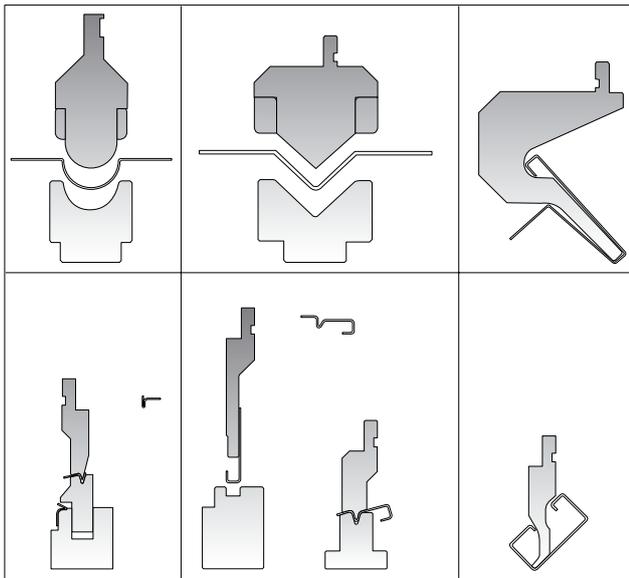


SPE-P2

SPE-P3

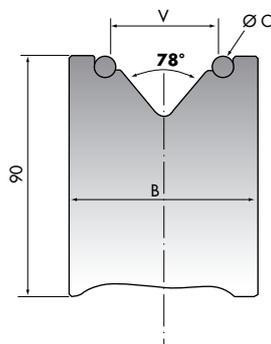


SPE-P3



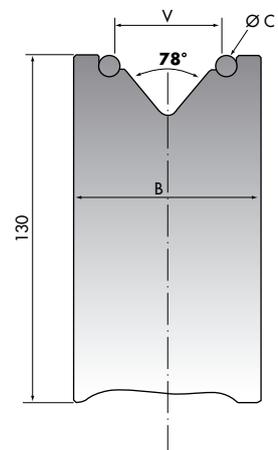
MR90-20-78 ÷ MR 90-70-78 C45
835 ○ HRc 60-62

	V mm	B mm	C mm
MR90-20-78	20	45	6
MR90-24-78	24	49	6
MR90-30-78	30	60	8
MR90-40-78	40	70	8
MR90-50-78	50	84	10
MR90-60-78	60	94	10
MR90-70-78	70	104	10

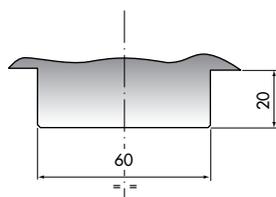


MR130-20-78 ÷ MR 130-120-78 C45
835 ○ HRc 60-62

	V mm	B mm	C mm
MR130-20-78	20	45	6
MR130-24-78	24	49	6
MR130-30-78	30	60	8
MR130-40-78	40	70	8
MR130-50-78	50	84	10
MR130-60-78	60	94	10
MR130-75-78	75	118	16
MR130-80-78	80	123	16
MR130-90-78	90	133	16
MR130-100-78	100	143	16
MR130-120-78	120	163	16

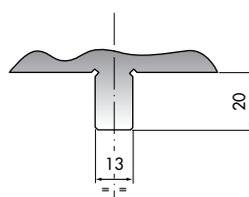


A10



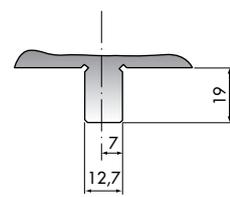
A10

A11



A11

A13

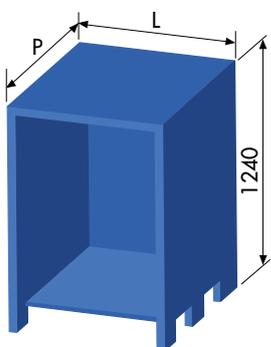


A13



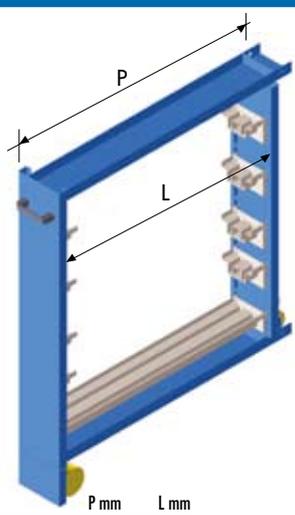
								
	L max	CS	CV	UC	UL	UT	UV	Q
ARM 835-4	835	4 CS-1	0	16 UC-13-1	4 UL-13-3	0	0	Q4-1
ARM 835-5	835	5 CS-1	0	20 UC-13-1	5 UL-13-3	0	0	Q5-1
ARM 1060-4	1060	4 CS-2	0	16 UC-20-2	4 UL-20-4	0	0	Q4-2
ARM 1060-5	1060	5 CS-2	0	20 UC-20-2	5 UL-20-4	0	0	Q5-2
ARM 1060-4-CV	1060	4 CS-2	2	20 UC-20-2	10 UL-20-4	0	0	Q4-2
ARM 1060-5-CV	1060	5 CS-2	3	30 UC-20-2	10 UL-20-4	0	0	Q5-2
ARM 1060-4-T	1060	4 CS-2	0	0	8 UL-13-4	8 UT-4	0	Q4-2
ARM 1060-5-T	1060	5 CS-2	0	0	10 UL-13-4	10 UT-4	0	Q5-2
ARM 1060-4-T-CV	1060	4 CS-2	2	16 UC-13-2	0	8 UT-4	0	Q4-2
ARM 1060-5-T-CV	1060	5 CS-2	3	24 UC-13-2	0	8 UT-4	0	Q5-2

Q



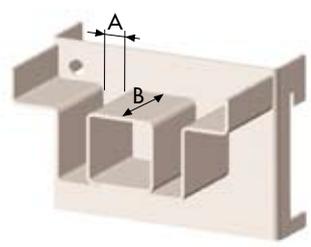
	L mm	P mm
Q4-1	850	1050
Q4-2	850	1360
Q5-1	1040	1050
Q5-2	1040	1360

CS



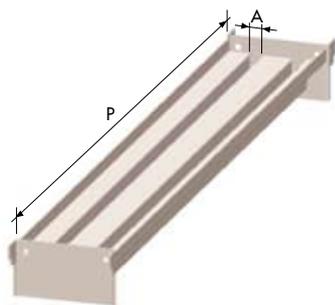
	P mm	L mm
CS-1	1050	856
CS-2	1360	1166

UC



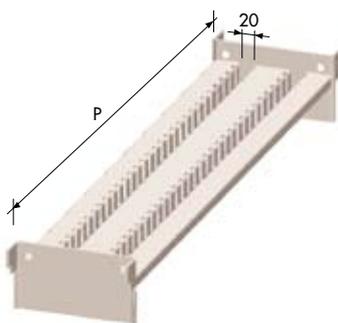
	A mm	B mm
UC-13-1 (2)	L=125	13 76
UC-13-2 (2)	L=250	13 232
UC-20-1 (2)	L=120	20 76
UC-20-2 (2)	L=250	20 232

UL



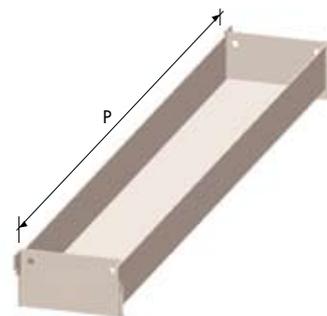
	A mm	P mm
UL-13-1	13	270
UL-13-2	13	580
UL-13-3	13	1050
UL-13-4	13	1360
UL-20-1	20	270
UL-20-2	20	580
UL-20-3	20	1050
UL-20-4	20	1360

UT



	P mm
UT-1	270
UT-2	580
UT-3	1050
UT-4	1360

UV

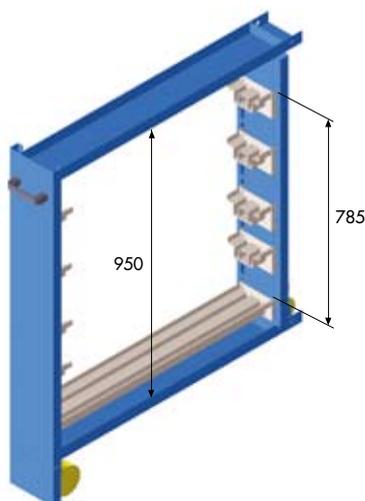
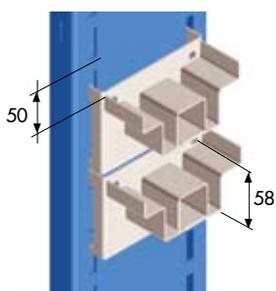
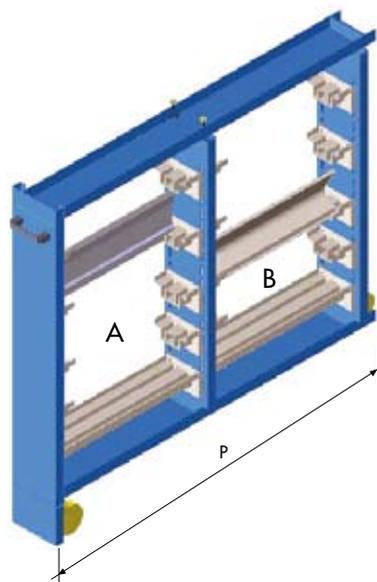


	P mm
UV-1	270
UV-2	580
UV-3	1050
UV-4	1360

CV



P mm	A mm	B mm
1050	580	270
1360	580	580



ROLFILM 3 ÷ ROLFILM 30



	m
ROLFILM 3	3
ROLFILM 10	10
ROLFILM 20	20
ROLFILM 30	30



CT



CT (2)

RIF500 ÷ RIF1500



	m
RIF500	500
RIF1000	1000
RIF1500	1500

RP500A RP500B

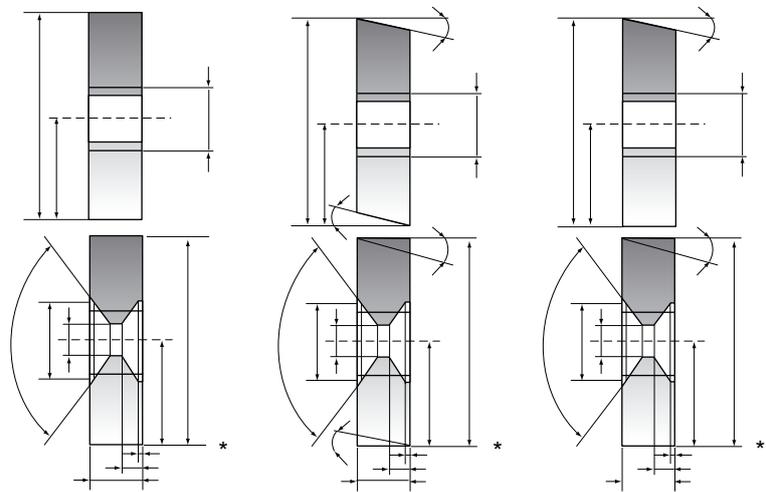
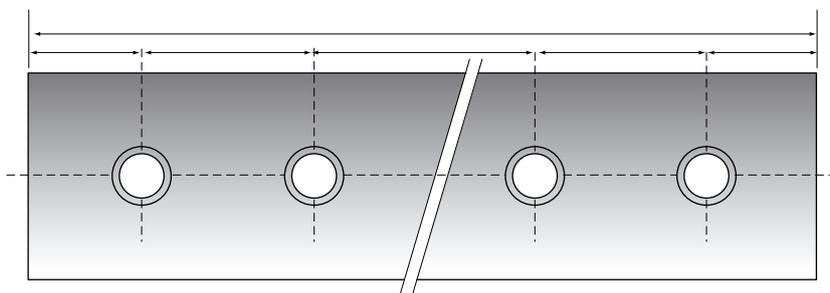


RP500A	<input type="checkbox"/>
RP500B	<input type="checkbox"/>

AS



AS

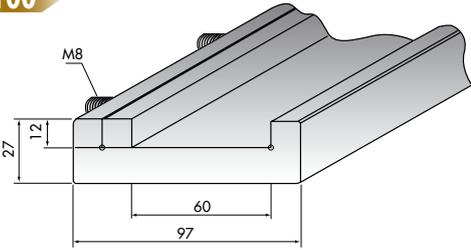


RETROFITTING

C2000/S C2500/S C3000/S C4000/S C45

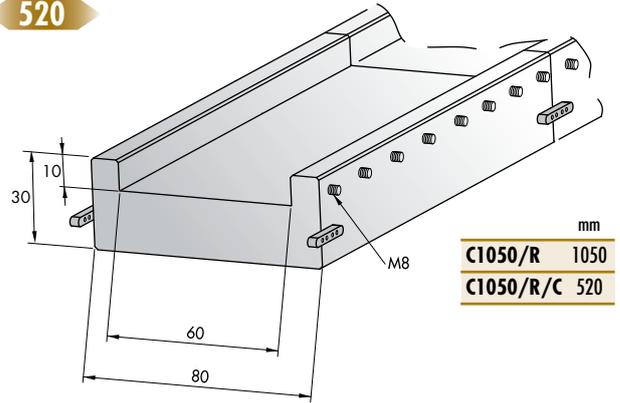
2100 3100
2600 4100

	mm
C2000/S	2100
C2500/S	2600
C3000/S	3100
C4000/S	4100



C1050/R C45

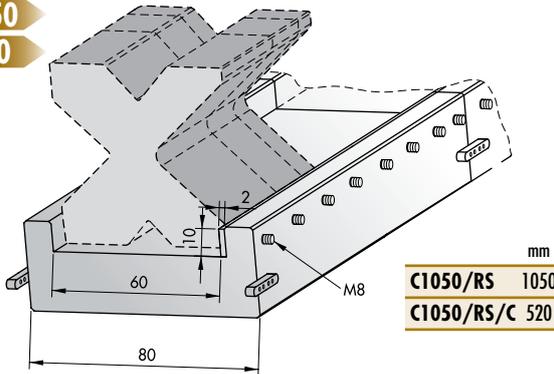
1050
520



	mm
C1050/R	1050
C1050/R/C	520

C 1050/RS C45

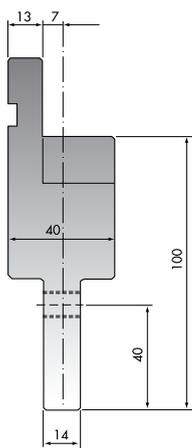
1050
520



	mm
C1050/RS	1050
C1050/RS/C	520

INT100 C45

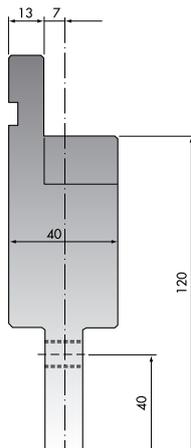
150



	max t/m
INT100	100

INT120 C45

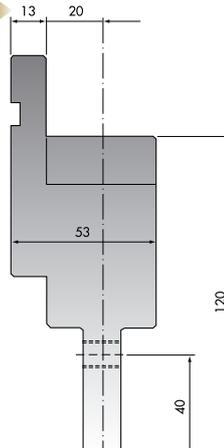
150



	max t/m
INT120	100

INT120-40 C45

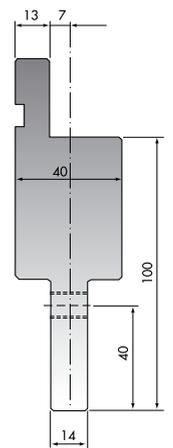
150



	max t/m
INT120-40	100

INT100 FISSO C45

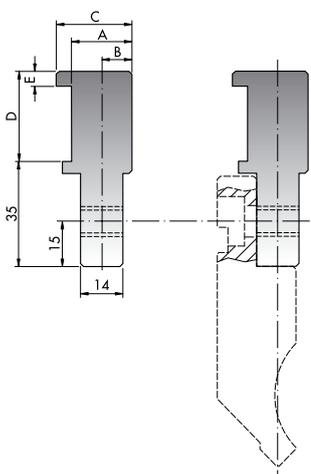
150



	max t/m
INT100 FISSO	100

INT35 C45

835
415
805

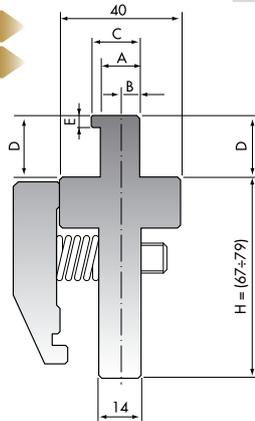


	mm
INT35	835
INT35/C	415
INT35/F	805

~~L10~~ ~~L15~~ **+L25**

INT67-79 C45

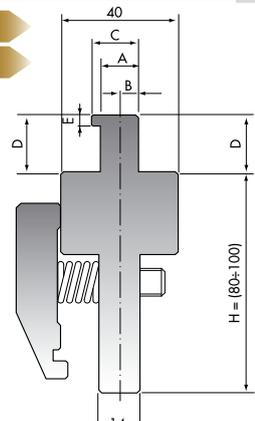
835
415



	mm	max t/m
INT67-79	835	100
INT67-79/C	415	100

INT80-100 C45

835
415



	mm	max t/m
INT80-100	835	100
INT80-100/C	415	100

RETROFITTING

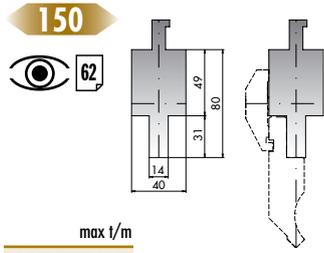
C45 560-710 N/mm²

42Cr 900-1150 N/mm²

www.rolleri.it www.rolleri.de **ROLLERI**

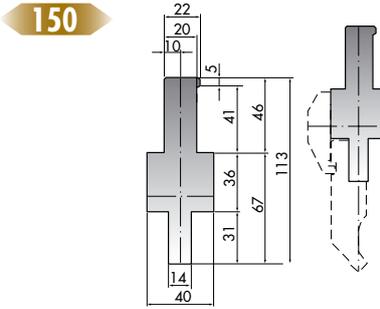
RETROFITTING

AD1-A=AD1-D (LVD/PROMECAM) C45



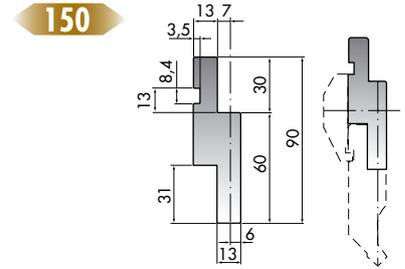
	max t/m
AD1-A	100
AD1-B	100
AD1-C	100
AD1-D	100

AD3 (BEYELER S/PROMECAM) C45



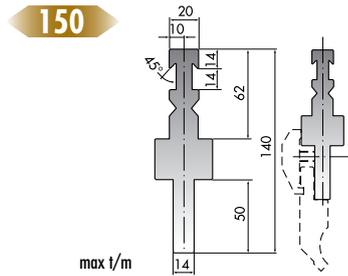
	max t/m
AD3	100

AD4 (PROMECAM) C45



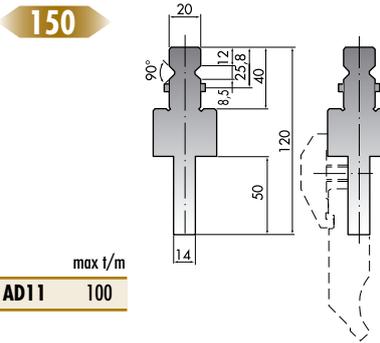
	max t/m
AD4	100

AD10 (BEYELER RF-A/PROMECAM) C45



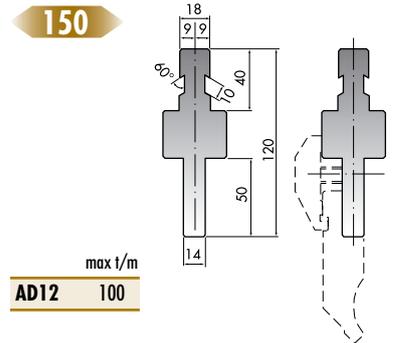
	max t/m
AD10	100

AD11 (TRUMPF/PROMECAM) C45



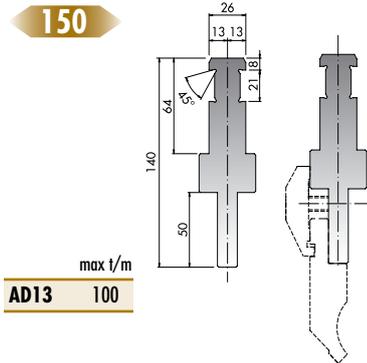
	max t/m
AD11	100

AD12 (COLGAR/PROMECAM) C45



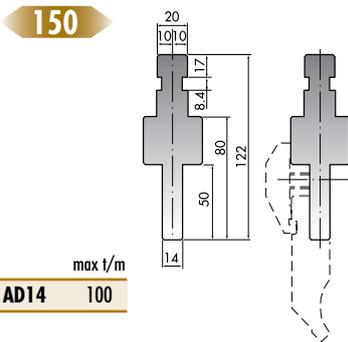
	max t/m
AD12	100

AD13 (EHT/PROMECAM-AMADA) C45



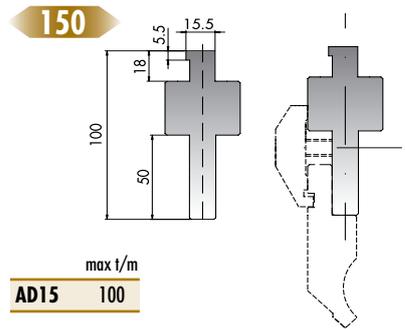
	max t/m
AD13	100

AD14 (GASPARINI/PROMECAM) C45



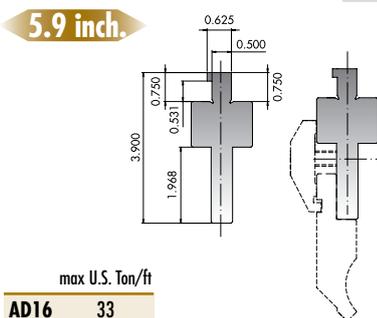
	max t/m
AD14	100

AD15 (AJIAL-AXIAL/PROMECAM) C45



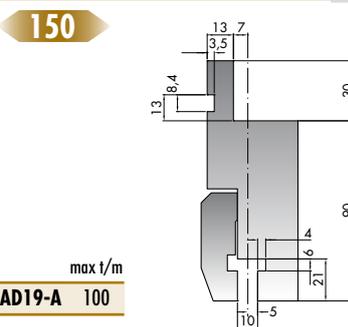
	max t/m
AD15	100

AD16 (AMERICAN/PROMECAM) C45



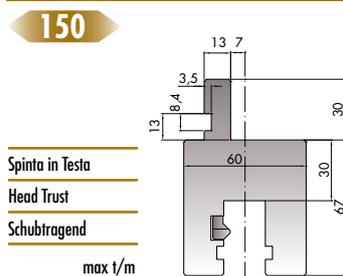
	max U.S. Ton/ft
AD16	33

AD19-A (PROMECAM/LVD) C45



	max t/m
AD19-A	100

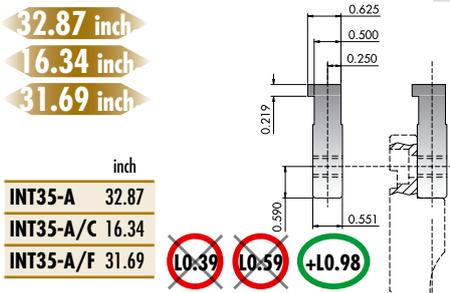
AD20 (PROMECAM/WILA) C45



Spinta in Testa
Head Trust
Schubtragend

	max t/m
AD20	100

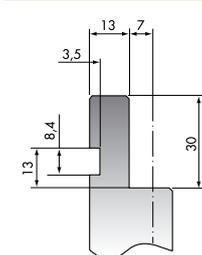
INT35-A (AMERICAN/PROMECAM) 45



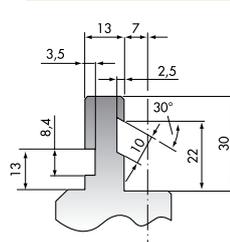
	inch
INT35-A	32.87
INT35-A/C	16.34
INT35-A/F	31.69

~~LO.39~~ ~~LO.59~~ **+LO.98**

STANDARD

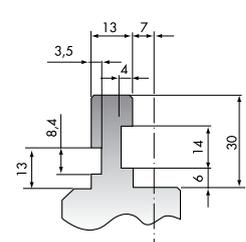


A1



A1

A6



A6

RETROFITTING

RETROFITTING

A41	A7	A8	A9	A42	C45
A41	A7	A8	A9	A42	

CTS60 (PROMECAM)	C45	AD5 (PROMECAM/TRUMPF-BEYELER)	C45	AD6 (PROMECAM/TRUMPF-BEYELER)	C45
835		1000		1000	
415		500		500	
mm	mm	mm		mm	
CTS60	835	AD5	1000	AD6	1000
CTS60/C	415	AD5/C	500	AD6/C	500

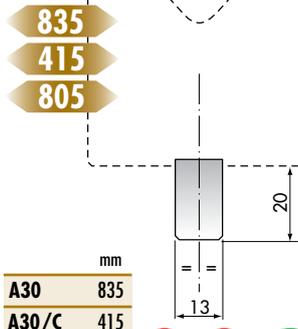
AD7 (TRUMPF-BEYELER/PROMECAM)	C45	AD8 (LVD/TRUMPF-BEYELER)	C45	AD9 (LVD/PROMECAM-AMADA)	C45
835		1000		835	
415		500		415	
mm	A mm	A mm		A mm	
AD7	835	AD8	12	AD9	12
AD7/C	415	AD8-12.7	12,7	AD9-12.7	12,7

AD17 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)	C45	AD18 (AMERICAN/PROMECAM-AMADA)	C45
32.87 inch		32.87 inch	
16.34 inch		16.34 inch	
inch	inch		
AD17	32.87	AD18	32.87
AD17/C	16.34	AD18/C	16.34

RETROFITTING

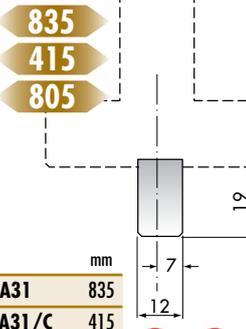
RETROFITTING

A30 (TRUMPF-BEYELER/PROMECCAM)



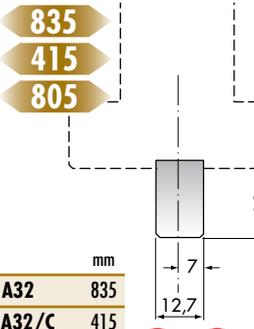
~~L10~~ ~~L15~~ **+L25**

A31 (LVD/PROMECCAM-AMADA)



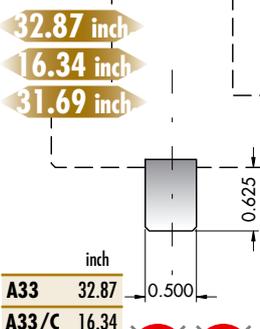
~~L10~~ ~~L15~~ **+L25**

A32 (LVD/PROMECCAM-AMADA)



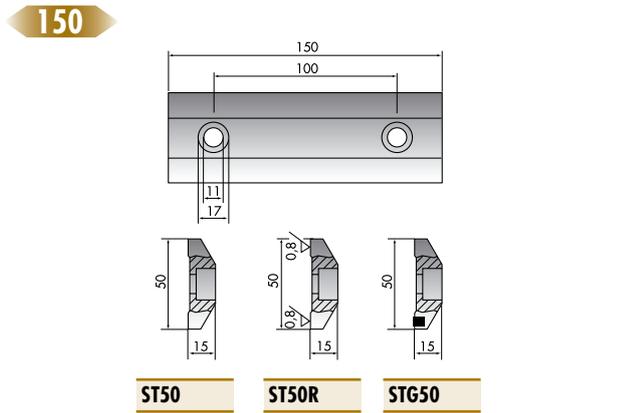
~~L10~~ ~~L15~~ **+L25**

A33 (AMERICAN/PROMECCAM)

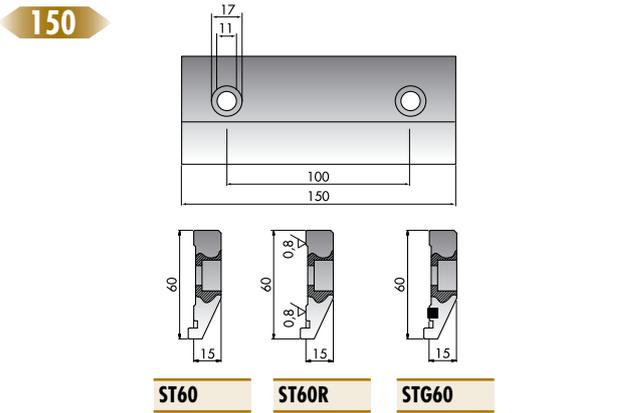


~~L0.39~~ ~~L0.59~~ **+L0.98**

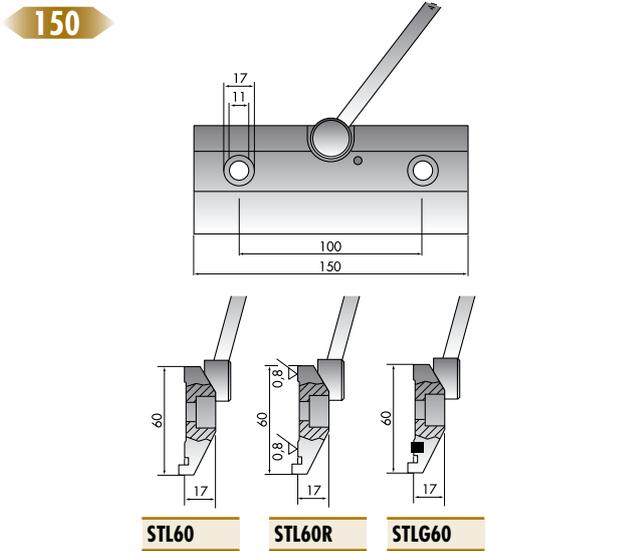
ST50 ST50R STG50 Fe37



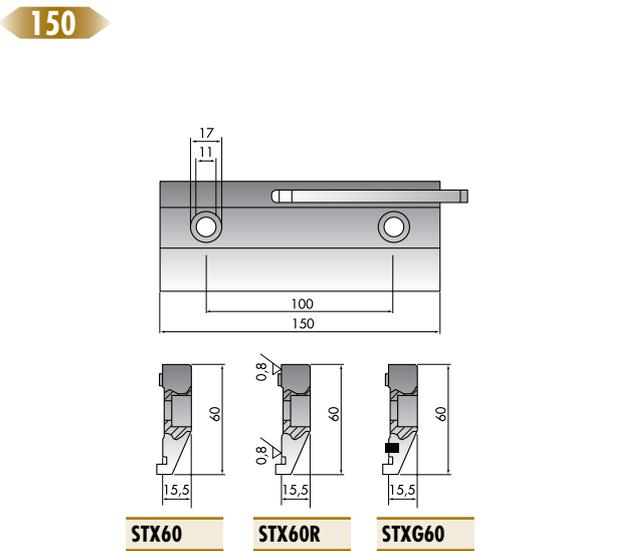
ST60 ST60R STG60 Fe37



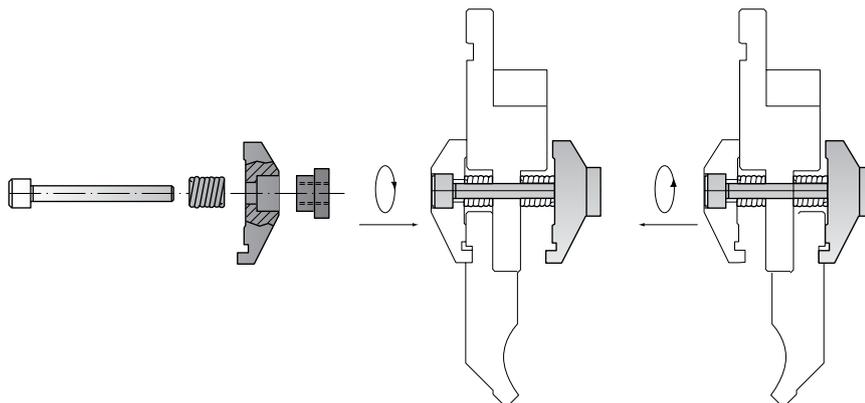
STL60 STL60R STL60 Fe37



STX60 STX60R STX60 Fe37



KDS



KDS

RETROFITTING

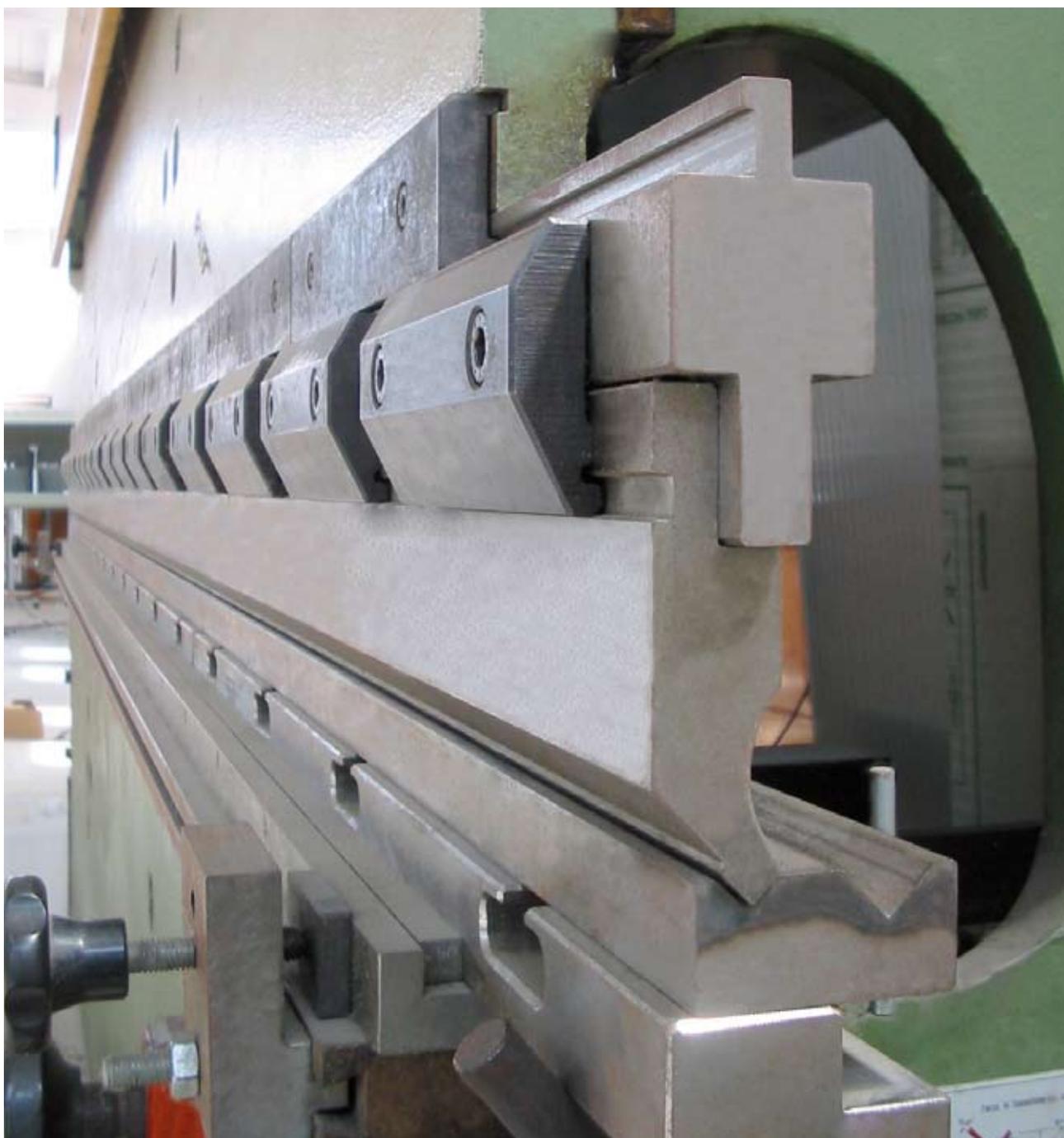
ПЕРЕХОДНИКИ И АДАПТЕРЫ

Мы решили включить данную главу в этот каталог с целью развития нашей идеи комплексного решения задач, с которыми приходится сталкиваться владельцам гибочных прессов. С нашим рядом адаптеров становится возможным использование широкого ряда инструментов, которые ранее не ассоциировались с вашим прессом.

– Возможность использования инструментов длиной 1000, 900, 835, 525, 415 мм и секционных инструментов на любом гибочном прессе приносит определенные выгоды тем, кто до сих пор использует цельные инструменты на всю рабочую длину прессы (они, как правило, изготавливаются на длинных строгальных станках, без закалки, и затем, только в некоторых случаях или по специальному запросу заказчика, шлифуются). Все наши адаптеры:

- Закалены и отшлифованы (с большой точностью, для обеспечения длительной работы);

- Благодаря точности изготовления увеличивается срок службы инструмента при сохранении наивысшего качества;
 - Гарантируют точность угла гибки (гиба);
 - Требуют меньшего количества рабочего персонала для установки;
 - Возможно приобретение только необходимой длины;
 - Произведены в условиях массового производства и имеются на складе;
 - Позволяют производить быструю смену инструмента;
- Стандартизация нашего ряда инструмента и простота замены адаптеров позволяет вам приобретать только адаптеры, даже если вы имеете разные гибочные прессы. Это означает:
- Определенное снижение затрат на приобретение инструмента;
 - Упрощение в организации процесса гибки.



ОЦЕНКА КАЧЕСТВА ГИБОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Инструмент – важный фактор получения наилучшего результата от работы вашего листогибочного пресса. Непрочный или плохо спроектированный инструмент может привести к увеличению расходов на реализацию проекта, поэтому мы хотим предложить Вам рассмотреть следующие определения.

- 1. Прочность инструмента:** Инструмент в процессе гибки должен выдерживать нагрузку без деформации собственного профиля; однако инструментальная сталь должна иметь некоторую эластичность, чтобы избежать (в случае так называемого «слишком жесткого» инструмента) риска поломки инструмента вследствие случайной перегрузки, которая может привести к травмированию оператора.

Предложение Rolleri: Все наши инструменты имеют лучшее соотношение стоимость-функциональность. Мы стремимся к лучшей настройке трех основных характеристик, влияющих на конечную прочность любого инструмента:

- Профиль инструмента: инструмент с «прямым» сечением, испытывающий суммарное усилие только в направлении вертикальной оси (сжатие). Инструмент, имеющий более сложный профиль, например, S-образный, испытывающий, кроме этого, изгибающий момент, имеет меньшую нагрузочную способность.
- Размер секции инструмента: каждая марка стали, используемая при производстве инструмента, имеет определенный предел прочности, выражаемый в Н/мм² и твердость, выражаемую в единицах HRC в таблице, приведенной ниже. Необходимо учитывать, что даже для одного инструмента, более короткая секция (меньше мм²) более восприимчива к нагрузке, чем более длинная.
- Марка используемой стали: после определения профиля инструмента и размера секции выбирается наиболее подходящий материал. Оба предлагаемых материала соответствуют европейским нормам, различаются своим химическим составом, механическими характеристиками и ценой.

Марка стали	Предел прочности стали	Твердость стали	Твердость рабочей части инструмента после закалки
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
1.2842 (объемная закалка)	2100 - 2200 N/mm ²	58 - 60 HRC	—

- 2. Давление и защита рабочих поверхностей инструмента от износа:** Все усилие гибки концентрируется на малой площади, которая также должна противостоять износу от скольжения листовой заготовки по ее поверхности.

Решение Rolleri: Мы проводим закалку рабочей поверхности инструмента до 54 – 60 HRC на глубину 3 мм. Это закалка с помощью электромагнитной индукции – наши исследования показали, что данный метод обеспечивает наилучшее соотношение качество/ надежность и цена.

Есть несколько методов, альтернативных индукционной закалке:

- Объемная (сквозная) закалка: она увеличивает предел прочности тела инструмента, но достигаемая твердость ниже 50 HRC. Данный показатель приемлем с точки зрения прочности тела инструмента, однако не позволяет получить твердость рабочей поверхности инструмента больше 50 HRC (для стали C45 - 42CrMo4).
- Покрытие: увеличивает твердость поверхности инструмента, но не внедряется вглубь материала. Если сталь под тонким слоем покрытия слишком мягкая, рабочие поверхности инструмента могут быть сдавлены и деформированы под большой нагрузкой на малых площадях.
- Лазерная закалка: обеспечивает сравнимые с индукционной закалкой параметры, но более дорогостоящая.

- 3. Размерный допуск:** Инструмент с большим допуском не может обеспечить высокое качество гибки.

Решение Rolleri: Наша система качества и применение самых современных станков с ЧПУ, на которых работают квалифицированные операторы, позволяет нам гарантировать обработку всех значимых размеров с допуском +0,01 мм.

- 4. Универсальность:** Зависит от размеров, профиля и прочности инструмента.

Позволяет расширить диапазон обрабатываемых деталей, снижает необходимость смены инструмента, увеличивает производительность.

Решение Rolleri: благодаря нашему опыту в проектировании и производстве инструмента заказчик в любое время может получить квалифицированный совет по выбору и применимости того или иного вида инструмента.

ИСКЛЮЧЕНИЕ СЛЕДОВ ГИБКИ НА ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА

МАТРИЦЫ СЕРИИ TR С УВЕЛИЧЕННЫМ РАДИУСОМ 22 23 24 25

Одна из наиболее часто встречающихся проблем гибки – наличие следов трения, рисок, вмятин и других повреждений на лицевой стороне детали.

Это особенно важно при работе с нержавеющей сталью, а также с предварительно окрашенными материалами, так как необходимо избежать повторной полировочной обработки.

Другая наиболее распространенная проблема – появление на внешней стороне детали рисок и следов в виде линии, появляющихся в результате контакта материала и нижнего инструмента.

Наши исследования позволяют нам полагать, что риска есть результат поворота листа вокруг малого радиуса матрицы (Рис.1).



Рис. 1

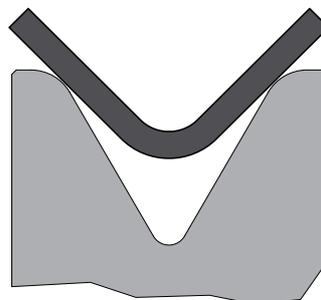


Рис. 2

Чтобы избежать этого, мы нашли решение, представленное на Рис.2: это возможно при увеличении радиуса кромки матрицы, на которую опирается лист во время гибочного цикла, благодаря большей площади опоры листа.

Используя результаты проведенных тестов, мы дополнили линейку наших стандартных инструментов новой серией “TR”, представленной на стр. 22, 23, 24 и 25 данного каталога; сбоку от эскиза профиля инструмента есть таблица со значениями радиуса матрицы.

В зависимости от Ваших требований возможно изготовление матрицы с необходимым радиусом с прецизионным допуском, обеспеченным нашим оборудованием и квалифицированным персоналом.

Это решение предлагается в дополнение как к нашим стандартным матрицам, так и к новым, также как доработка имеющихся у заказчика матриц.

ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА ROLFILM С СИСТЕМОЙ КРЕПЛЕНИЯ СТ 85

Данное решение может применяться как дополнение к матрице с увеличенным радиусом, или как более дешевая альтернатива такой матрицы для тех заказчиков, которых не устраивают следы гибки на лицевых поверхностях деталей.

ROLFILM это полиуретановая пленка толщиной 0,6 мм, которая помещается между листом и матрицей в процессе гибки. Такая защита часто оказывается полезной при работе с легкоповреждаемыми материалами, такими как нержавеющая сталь, предварительно окрашенная сталь и алюминий, и в то же время, обеспечивает стабильность угла гибки деталей.

Пленка помещается между матрицей и листовым металлом, что создает защитный слой, предупреждающий появление рисок; кроме того, пленка толщиной 0,6 мм увеличивает радиус кромки матрицы (см. преимущества в предыдущей главе).

Еще одна важная характеристика полиуретана – обеспечение повторяемости угла гибки благодаря его эластичности. Полиуретан не страдает от деформации и нагрузки – он остается стабильным в течение всего процесса гибки.

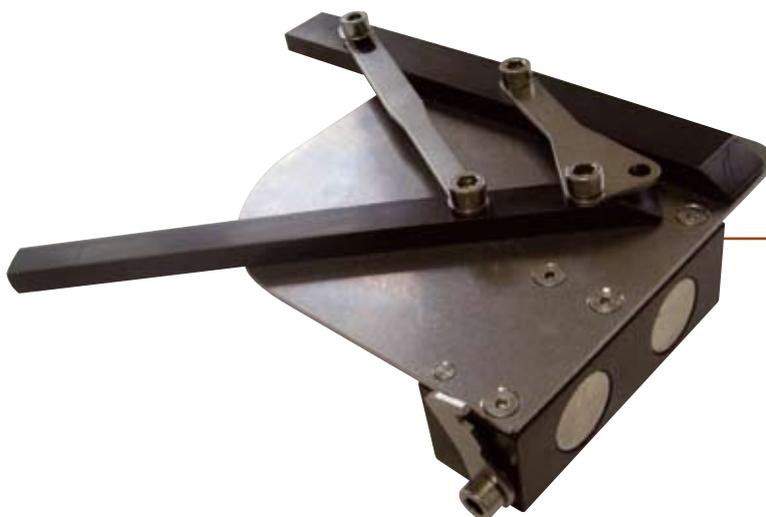
Для оптимизации использования пленки ROLFILM мы разработали держатели, позволяющие сохранять положение пленки на матрице, в то же время позволяющие двигать их в поперечном направлении; данная способность уменьшает время монтажа системы и снижает потери. Инновационная система держателей позволяет использовать ROLFILM по всей рабочей длине прессы без пересечения с нижней балкой.



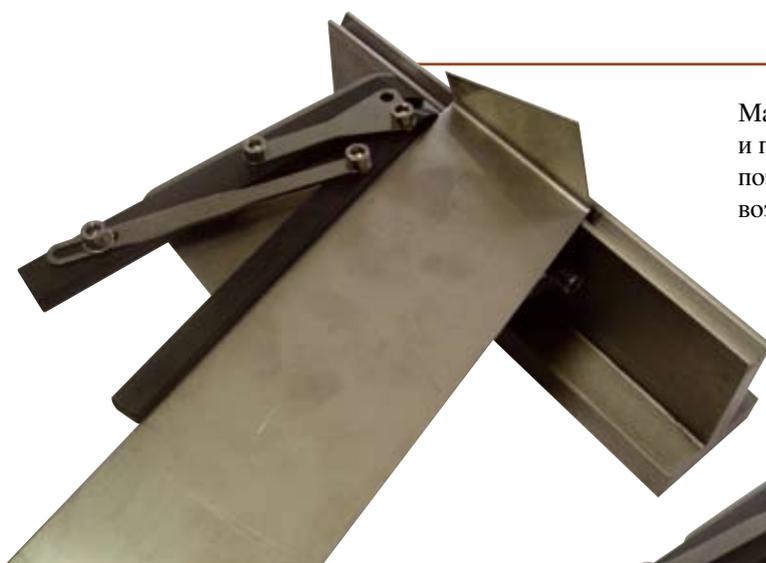
МАГНИТНЫЙ УПОР С ВОЗМОЖНОСТЬЮ РЕГУЛИРОВКИ УГЛА ГИБА



Магнитный упор спроектирован для облегчения работы оператора. Он выполняет роль консольной поддержки листа металла.



Благодаря двум мощным магнитам его очень просто закрепить на матрице. Вы сэкономите массу времени за небольшую сумму денег.



Магнитные упоры изготавливаются лево- и правосторонними, оснащаются точно позиционируемыми подвижными рукоятями с возможностью настройки требуемого углагиба.



MSA .D = MAGNETIC SQUARING ARM RIGHT HAND SIDE

MSA .S = MAGNETIC SQUARING ARM LEFT HAND SIDE

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОГИБОЧНОГО ПРЕССА

Для облегчения процесса заказа инструмента просим Вас тщательно заполнить и сообщить нам технические параметры Вашего листогибочного пресса. Первый рисунок демонстрирует пресс с установленными переходниками, второй рисунок – пресс без переходников.

РИСУНОК 1

A	ВЫСОТА ПОДЪЕМА ГИБОЧНОЙ БАЛКИ
B	ГИБОЧНАЯ БАЛКА
C	ЗАЖИМ ПЕРЕХОДНИКА
D	ПЕРЕХОДНИК
E	ЗАЖИМ ВЕРХНЕГО ИНСТРУМЕНТА
F	ПУАНСОН
G	ОСЬ ПРЕССА
H	МАТРИЦА
I	ДЕРЖАТЕЛЬ МАТРИЦЫ
L	СТОЛ

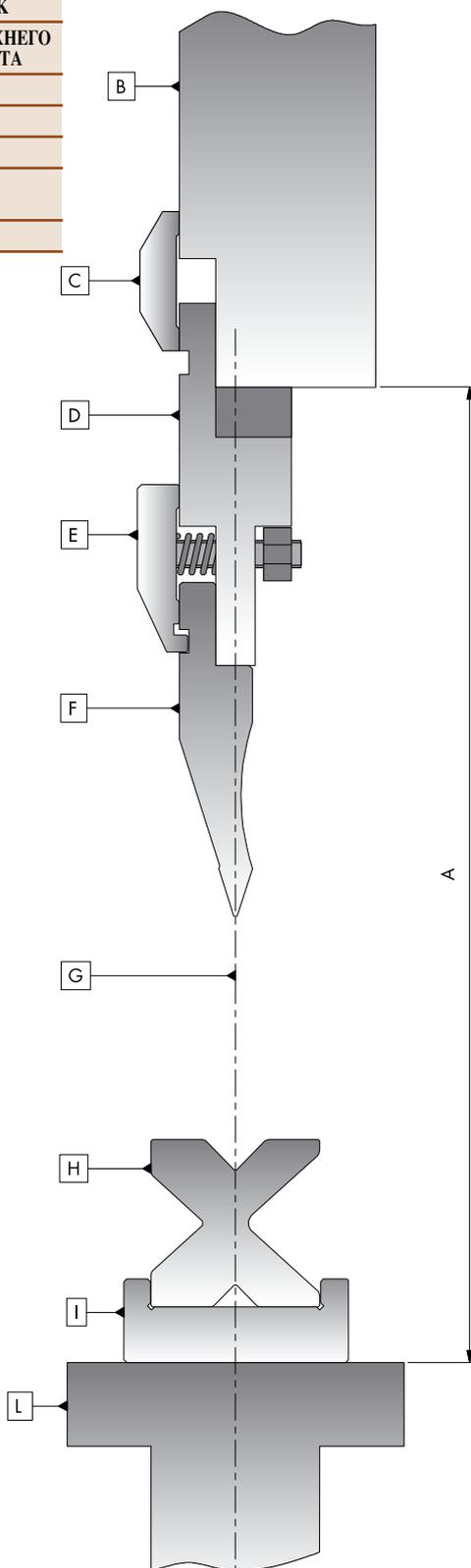
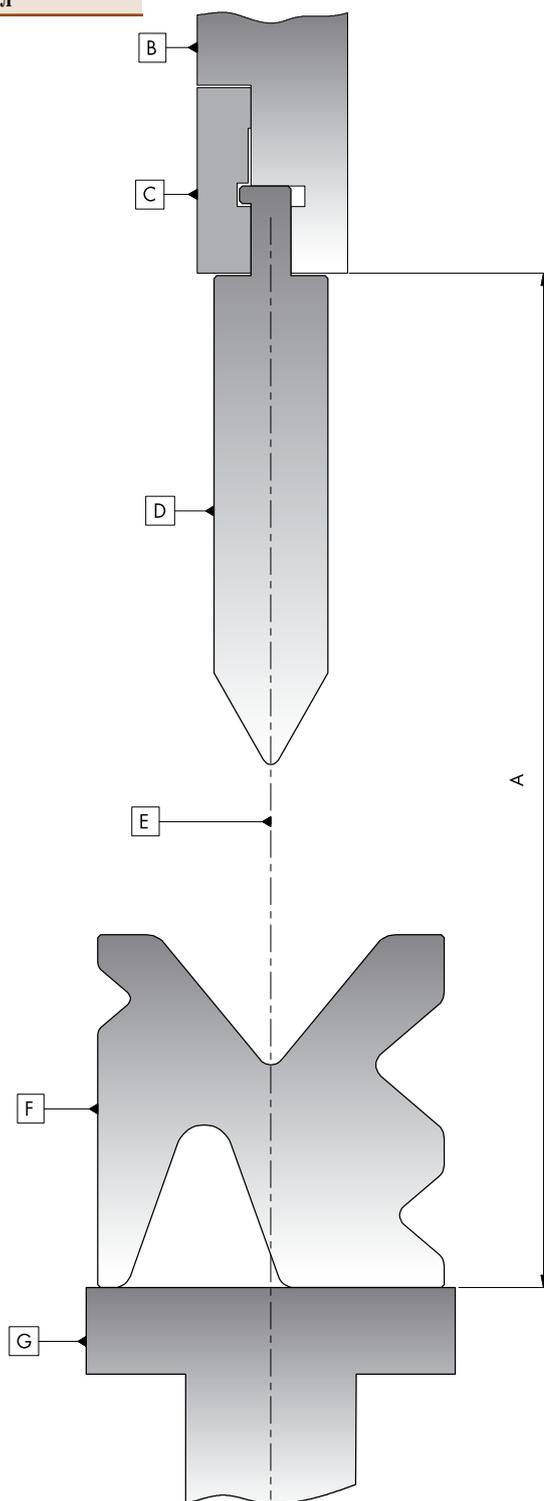


РИСУНОК 2

A	ВЫСОТА ПОДЪЕМА ГИБОЧНОЙ БАЛКИ
B	ГИБОЧНАЯ БАЛКА
C	ЗАЖИМ ВЕРХНЕГО ИНСТРУМЕНТА
D	ПУАНСОН
E	ОСЬ ПРЕССА
F	МАТРИЦА
G	СТОЛ

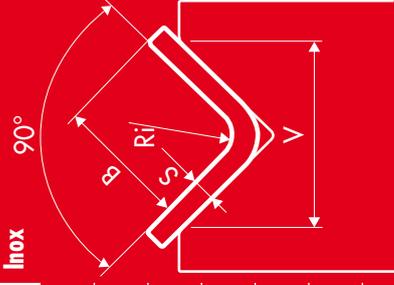


ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТАБЛИЦА ДАННЫХ ДЛЯ ЗАПРОСА

Заказчик			
Название компании	Адрес		Тел/факс/эл. почта
Контактное лицо			
/ Используемый гибочный пресс			
Модель	Максимальное усилие		Рабочая длина
Расстояние между верхней и нижней рамой (просвет)	Ширина нижнего стола	Максимальный ход пуансона	Система компенсации прогиба нижней балки <input type="checkbox"/> есть <input type="checkbox"/> нет
Используемый материал			
Тип материала и предел текучести	Толщина		Длина детали
Программа выпуска	Цель запроса		
Месячная потребность в деталях	<input type="checkbox"/> Получить коммерческое предложение <input type="checkbox"/> Это уже заказ и мы должны изготовить инструмент		
Другая полезная информация			
<input type="checkbox"/> Мы уже производили перед данным заказом <input type="checkbox"/> Мы должны проверить профиль с матрицей			
Эскиз профиля и хвостовика пуансона (ПОЖАЛУЙСТА, УКАЗЫВАЙТЕ ДОПУСК ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАЗМЕРОВ)			
Пояснения			
Подпись			Дата

42 kg/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	3,5	4	5,5	6,5	8	10,5	13	16,5	21	26	32,5	41	52	65	81,5	104	130	163	B
	0,5	0,7	0,8	1	1,3	1,5	2	2,5	3,2	4,4	5	6,5	8	10	12	15	20	25	37	Ri
0,6	6	5	3	2																
0,8	12	9	7	5	4															
1	15	11	8	6	5															
1,2	18	12	9	7	5															
1,5	21	15	12	8	6															
2	30	23	16	12	9															
2,5	39	27	20	14	11															
3	43	31	23	16	12															
4	60	44	32	23	18															
5	76	54	39	29	22															
6	85	62	45	33	25															
8	121	88	70	46	35															
10	151	109	79	58	44															
12	173	124	91	66	50															
15	213	155	113	81	62															
20	302	220	158	115	89															
25	378	269	197	144	115															



www.rolleri.it
www.rolleri.de
www.rolleri.cn

ROLLERI



Rolleri SpA
I-29020 Vigolzone (PC) - Italia
Via Artigiani, 18
Tel. +39 0523 870905
Fax +39 0523 879030
E-mail: info@rolleri.it
www.rolleri.it

Rolleri Deutschland GmbH
Ostarastraße 6 - 51107 Köln
Deutschland
Toll free 0800 7655374
Tel. 0221 9863145
Fax 0221 9863146
E-mail: info@rolleri.de
www.rolleri.de

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В ТАТАРСТАНЕ:

ООО «СТАНКИ и ТЕХНОЛОГИИ»

Россия, г. Казань, ул. Д.Файзи, д.14А

Тел.: (843)251-79-54

Тел./факс: (843)278-87-71

E-mail: info@stan-tech.ru

www.stan-tech.ru