



ДОРАБОТКИ ИНСТРУМЕНТА ПОД ЗАДАЧИ КЛИЕНТА

ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА ROLLERI	280 - 281
ДОРАБОТКИ ROLLERI	282 - 289
Ⓡ1 - Доработка стандартного хвостовика	282
Ⓡ2 - Доработка стандартного хвостовика	283
Ⓡ3 - Доработка стандартного хвостовика	284
Секционирование по запросу	284
Сапожки	285
Доработка ручья матрицы	285
Доработка радиуса	285
Доработка угла	286
Пазы на матрицах	286
Доработка креплений матриц	287
Выборки	288
Окна на пуансонах	288
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ	289

ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА ROLLER

- ▶ возможность отследить историю при помощи уникального серийного номера, присваиваемого каждому инструменту после контроля качества
- ▶ все инструменты закалены до 54-60 HRC
- ▶ высокоточная шлифовка (допуск +/-0.01 мм)
- ▶ Сертификация ISO 9001:2015
- ▶ Заготовки приобретаются у сертифицированных поставщиков, химический состав материала соответствует международным стандартам. Таким образом обеспечиваются высокие показатели эластичности и предела прочности инструмента.

Материал - Стандартные инструменты

Материал	Прочность материала	Твёрдость материала	Твёрдость рабочих поверхностей после закалки
42CrMo4 42Cr: 900-1150 N/мм ²	900-1150 N/мм ²	29.1 - 36.9 HRC	54 - 60 HRC
C45 C45: 560-710 N/мм ²	560-710 N/мм ²	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC

В расчётах принято соотношение 1 т = 10 кН.

Материал - Матрицы Rolla-V

	Материал	Прочность материала	Твёрдость материала	Твёрдость рабочих поверхностей после закалки
Тело	1/2/2.5/3/4	42CrMo4 42Cr: 900-1150 N/мм ²	900-1150 N/мм ²	55 HRc
Вставки	1/2/2.5	Toolox 44 Toolox 44	1450 N/мм ²	Объёмная закалка
Вставки	3/4	Toolox 33 Toolox 33	1100 N/мм ²	55 HRc

В расчётах принято соотношение 1 т = 10 кН.

Материал - Специальные и высокопрочные инструменты

Материал	Прочность материала	Твёрдость материала	Твёрдость рабочих поверхностей после закалки
42CrMo4 42Cr: 900-1150 N/мм ²	900-1150 N/мм ²	29.1 - 36.9 HRC	54 - 60 HRC
C45 C45: 560-710 N/мм ²	560-710 N/мм ²	12 - 15.5 HRC	54 - 60 HRC
1.2767 1.2767: 1100-1320 N/мм ²	1100 1320 N/мм ²	36 - 42 HRC	54 - 60 HRC
C53 C53,60-62 HRC	610-760 N/мм ²	16 - 19 HRC	60 - 62 HRC

В расчётах принято соотношение 1 т = 10 кН.





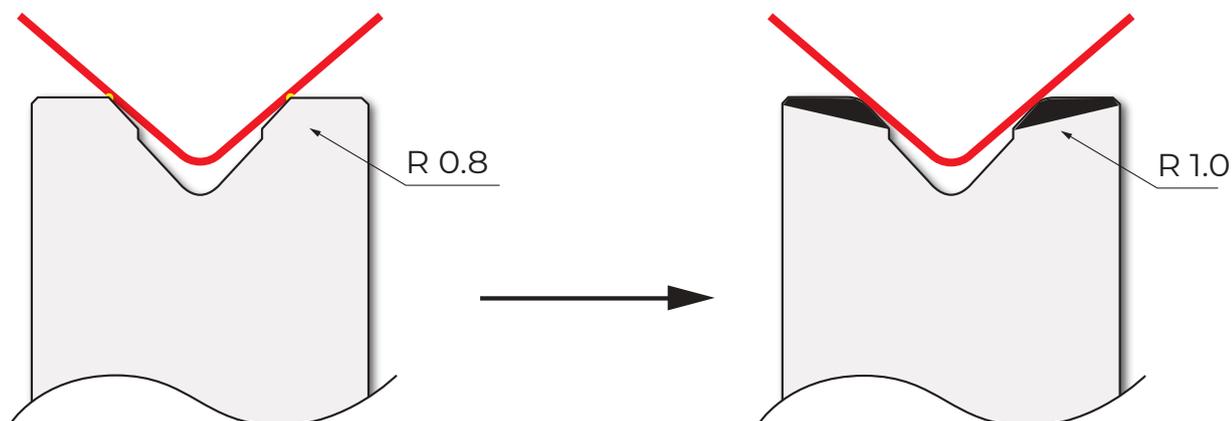
Исключение и уменьшение следов гiba

Одной из важных задач в процессе получения готового изделия гибкой является исключение или уменьшение следов от матрицы. Особенно это относится к профилям, изготовленным из:

- ▶ нержавеющей стали
- ▶ алюминия
- ▶ предварительно окрашенных металлов.

Следы гiba появляются вследствие трения металла относительно малого радиуса плечиков матрицы. Для исключения появления следов и царапин мы рекомендуем воспользоваться следующими решениями:

- ▶ защитная плёнка для гибки
- ▶ полиуретановые вставки
- ▶ матрицы из синтетического материала
- ▶ матрицы Rolleri Rolla-V
- ▶ Roll Prime **NEW**
- ▶ увеличенный радиус плечиков матрицы.



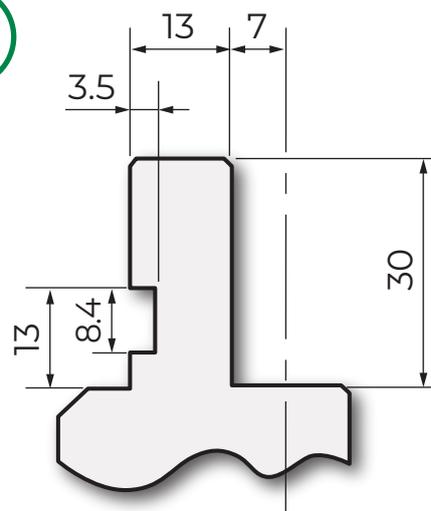
Стандартная Т-образная матрица с малым радиусом на плечиках образует значительные следы на изделии

Т-образная матрица серии TR с увеличенным радиусом плечиков снижает размеры и глубину следов



Доработка хвостовиков

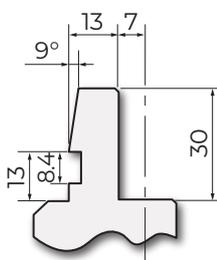
- ▶ Пуансоны Roller1 типов R1, R2, R3 могут использоваться на листогибах в разных системах крепления путём доработки хвостовика
- ▶ Прецизионная шлифовка (допуск +/- 0,01 мм)
- ▶ Прецизионная параллельность плоскостей.



OT

- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

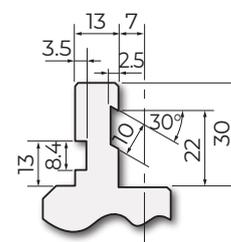
Доработка для быстрозажимного крепления Амада



A1

- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

Дополнительный паз для пневматического зажима

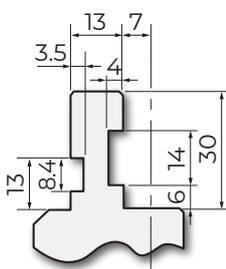


A6

- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

Дополнительный паз для:

- ▶ **R3**
- ▶ Bystronic-Beyeler Euro
- ▶ Safan

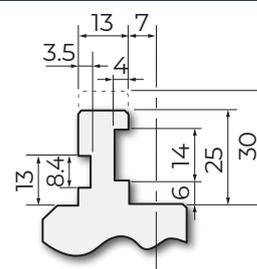


A7

- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

Дополнительный паз и уменьшенная высота для:

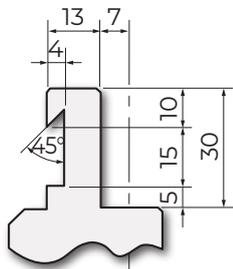
- ▶ **R3**
- ▶ Bystronic-Beyeler Euro
- ▶ Safan



A8

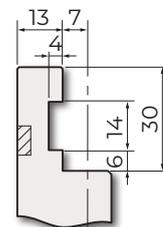
- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

Паз для гидравлического зажима Gasparini



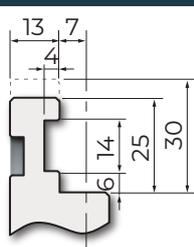
A41

- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм



A42

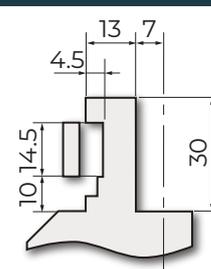
- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм



A43

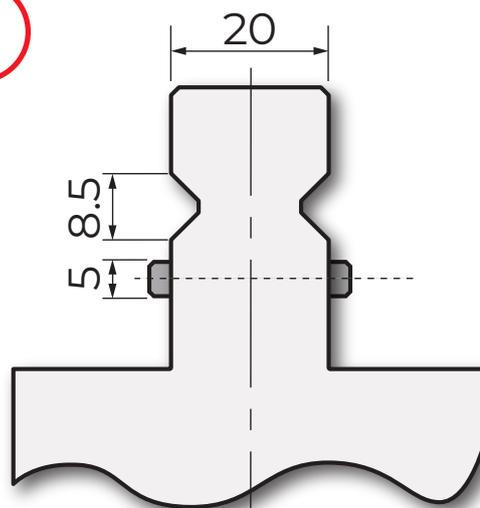
- 835 мм
- 415 мм
- 805 мм

Паз с металлической вставкой для секционных пуансонов



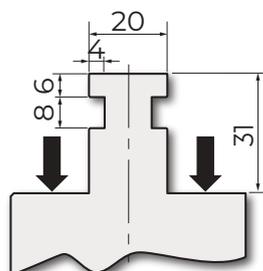


R2



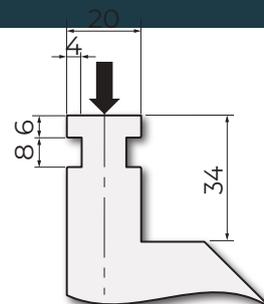
Пример 1

Доработка пуансона, нагрузка у которого проходит через плечики

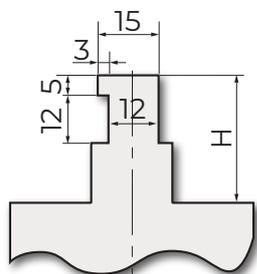


Пример 2

Доработка пуансона, нагрузка у которого проходит через верхнюю площадку

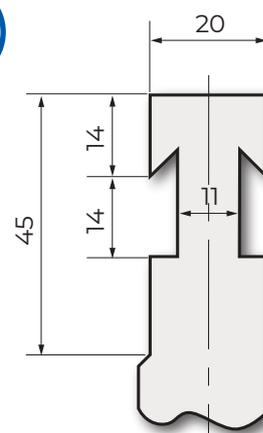


Пример 3

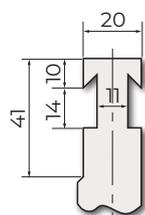




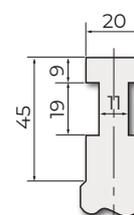
R3



Пример 1



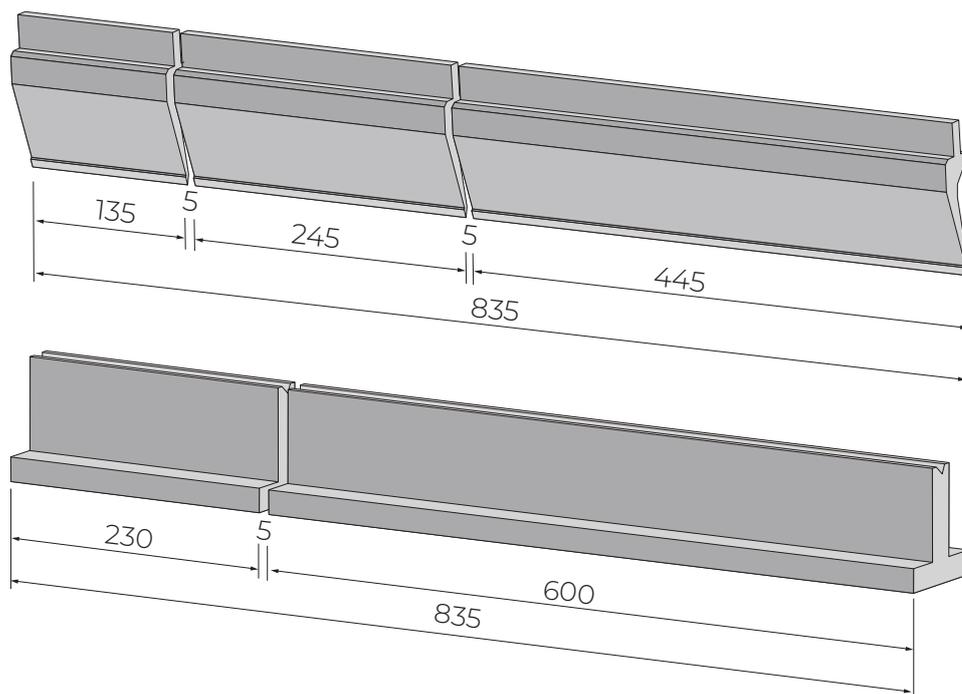
Пример 2



Секционирование по запросу

- ▶ Индивидуализированное секционирование пуансонов и матриц
- ▶ Каждый рез уменьшает общую длину на ~5 мм
- ▶ Производство согласно Вашему запросу

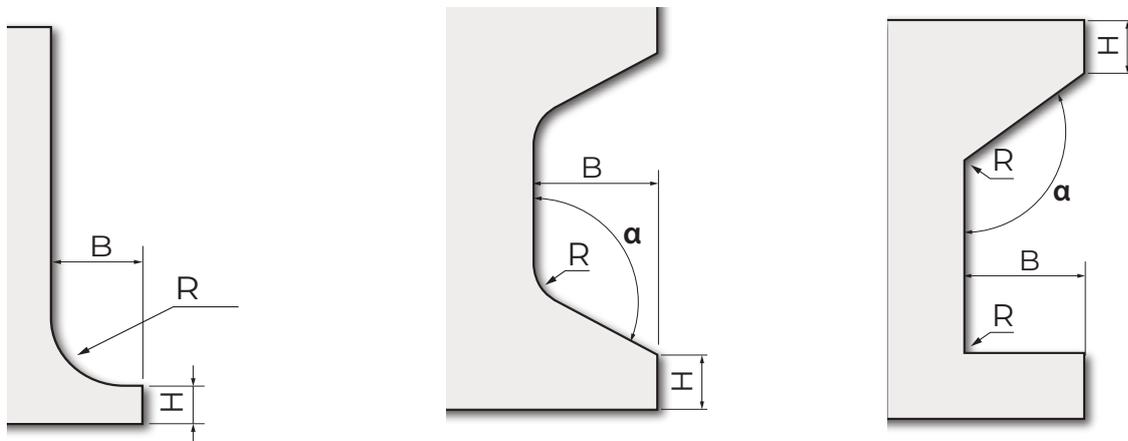
Пример:





Сапожки

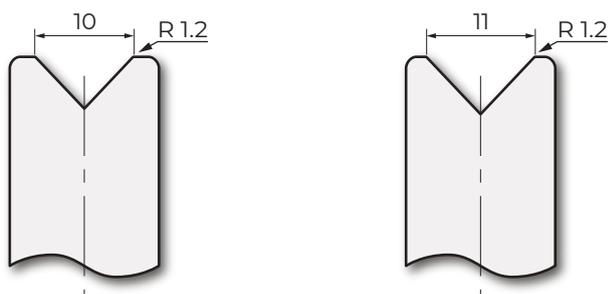
- ▶ специальные сапожки и выборки на пуансонах и матрицах
- ▶ на одной или обеих сторонах



Доработка ручья матрицы

- ▶ индивидуализированная доработка матриц
- ▶ Производство согласно Вашему запросу

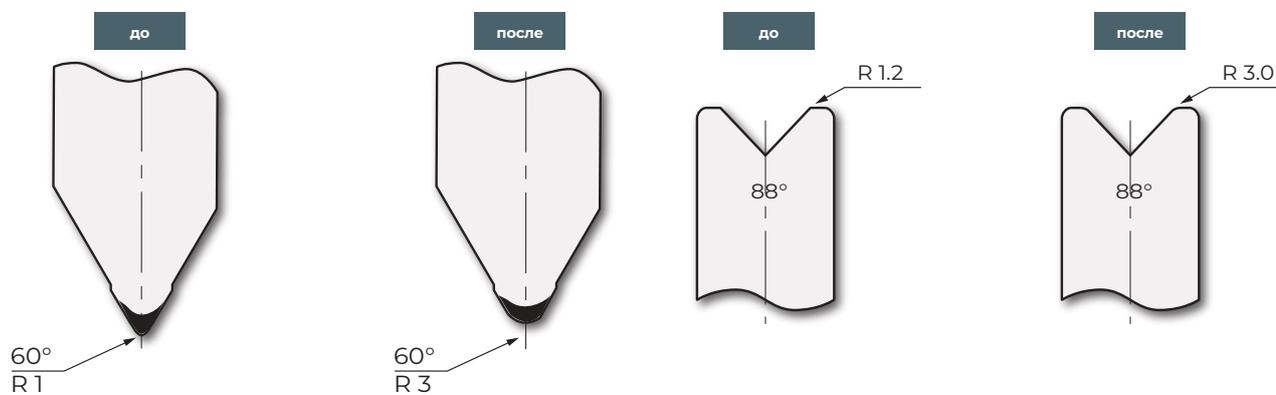
Пример:



Доработка радиуса

- ▶ Производство согласно Вашему запросу

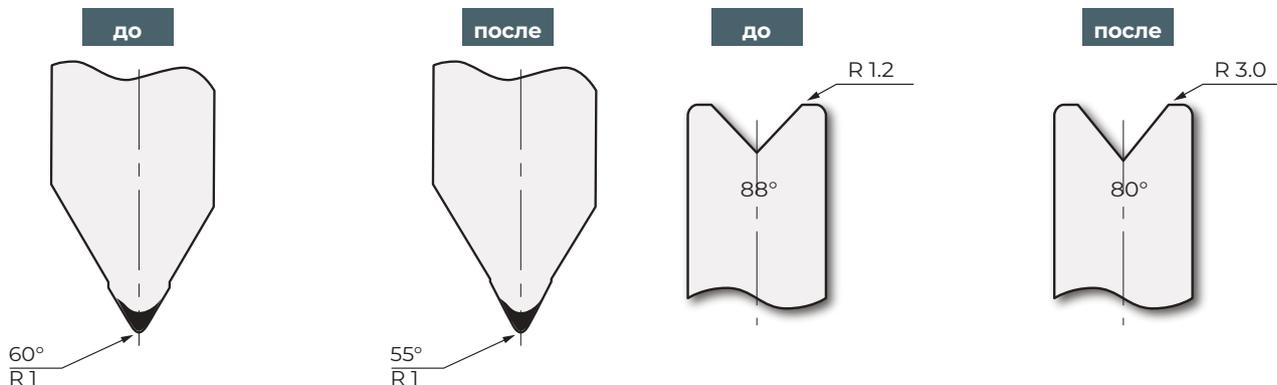
Пример:



Доработка угла

- ▶ Производство согласно Вашему запросу

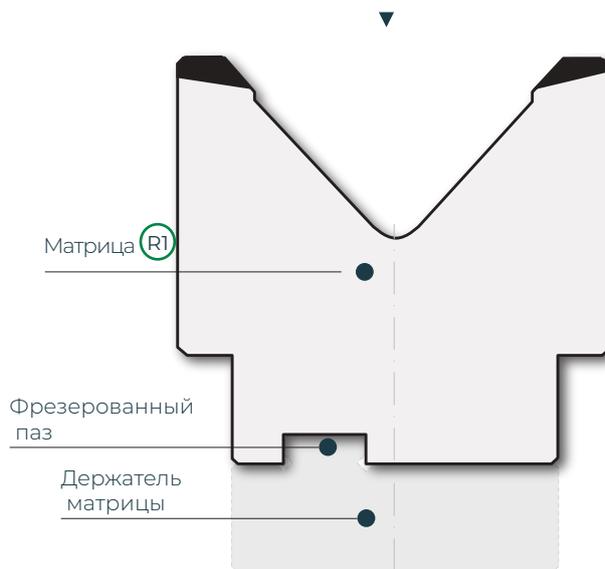
Пример:



Пазы на матрицах

- ▶ фрезерование пазов для возможности использования на других листогибах

Пример установки



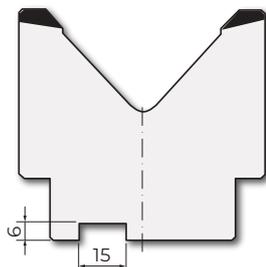
A28

835 мм

415 мм

805 мм

Паз для держателя матрицы



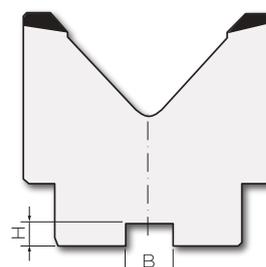
A29

835 мм

415 мм

805 мм

Паз по запросу

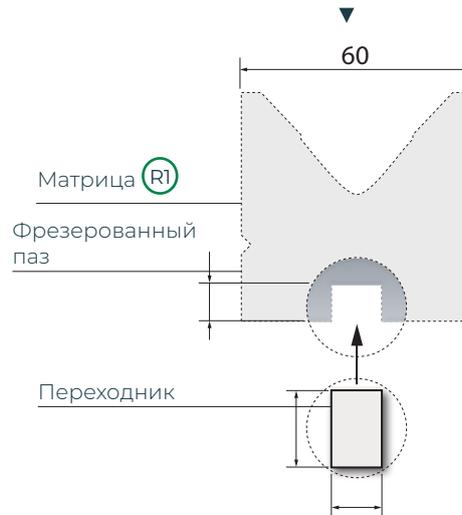




Доработка креплений матриц

для использования матриц на листогибе с другой системой крепления мы предлагаем выфрезеровать паз в основании матрицы и установить переходник

Пример установки



A30

835 мм

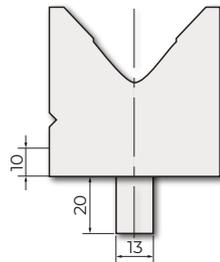
415 мм

805 мм

Переходник матрицы:

13 x 30 мм для:

- R2
- R3



A31

835 мм

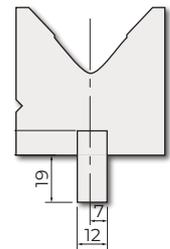
415 мм

805 мм

Переходник матрицы:

12 x 29 мм для:

- R4



A32

835 мм

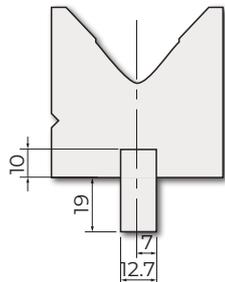
415 мм

805 мм

Переходник матрицы:

12,7 x 29 мм для:

- R4



A44

835 мм

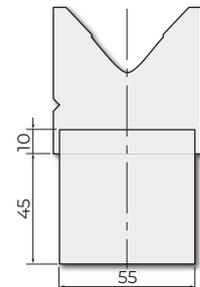
415 мм

805 мм

Переходник матрицы:

55 x 55 мм для:

- RX EHT



A45

835 мм

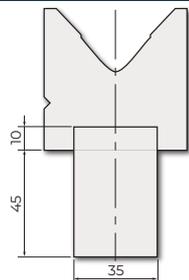
415 мм

805 мм

Переходник матрицы:

35 x 55 мм для:

- RX Weinbrenner



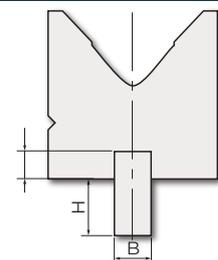
AX

835 мм

415 мм

805 мм

Переходник матрицы по размерам клиента



A60

835 мм

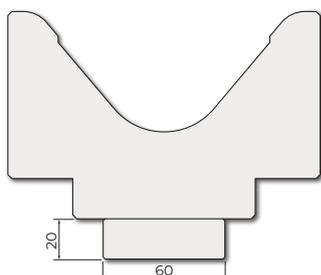
415 мм

805 мм

Подставка 60 мм

для матриц R1

- M103.80.125
- M130.80.160
- M195.70.200



A90

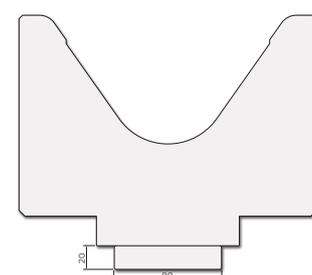
835 мм

415 мм

805 мм

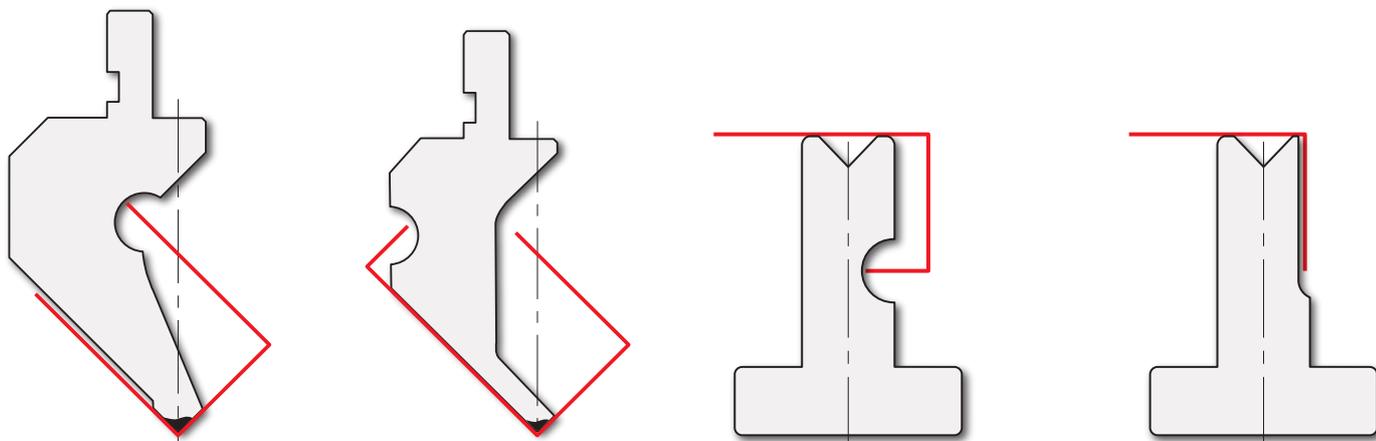
Подставка 90 мм для:

- M195.70.200 R1
- RVM90-4 матрицы Roller тип Rolla-V



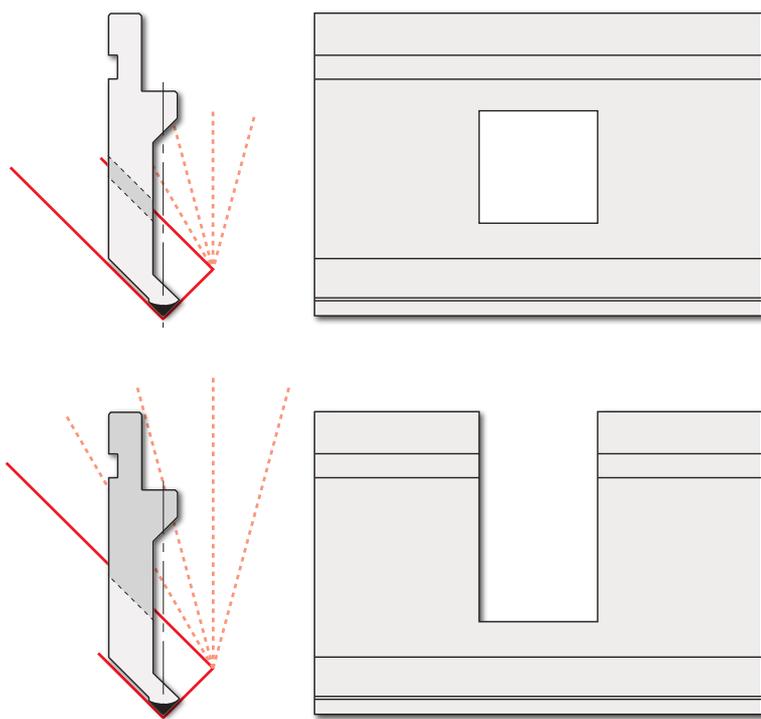
Выборки

- ▶ Производство согласно Вашему запросу



Окна на пуансонах

- ▶ Производство согласно Вашему запросу





Rolleri BLACKFIRE

Покрытие BLACKFIRE от компании Rolleri придаёт инструменту повышенную коррозионную стойкость и характерный внешний вид. Благодаря защитному покрытию навсегда решается проблема появления ржавчины. В процессе фосфатирования верхний слой металла меняет свою структуру. Образуются кристаллические фосфатные слои, химически связанные с металлом.

Таким образом обеспечивается защита поверхности от коррозии. Инструмент будет долго служить Вам без потерь во внешнем виде. Черный глянец покрытия BLACKFIRE сочетает в себе новые технологии и великолепный внешний вид. Покрытие BLACKFIRE может быть нанесено на любой инструмент.

Дополнительно отмечаем, что срок поставки инструмента с покрытием BLACKFIRE может увеличиться.



Rolleri FREEZINC

С помощью этого нового вида покрытия от компании Rolleri Вы получите следующее:

- ▶ отсутствие остатков металла в матрице при гибке оцинковки или других материалов, которые склонны к налипанию к матрице
- ▶ нет необходимости очищать матрицу
- ▶ снижение вспомогательного времени на очистку инструмента, соответственно, увеличение производительности
- ▶ защита инструмента от коррозии
- ▶ эстетичный внешний вид матрицы
- ▶ уменьшается износ инструмента, продлевается жизненный цикл
- ▶ снижается вероятность повреждения профиля
- ▶ уменьшается риск застревания профиля в раскрытии матрицы.

