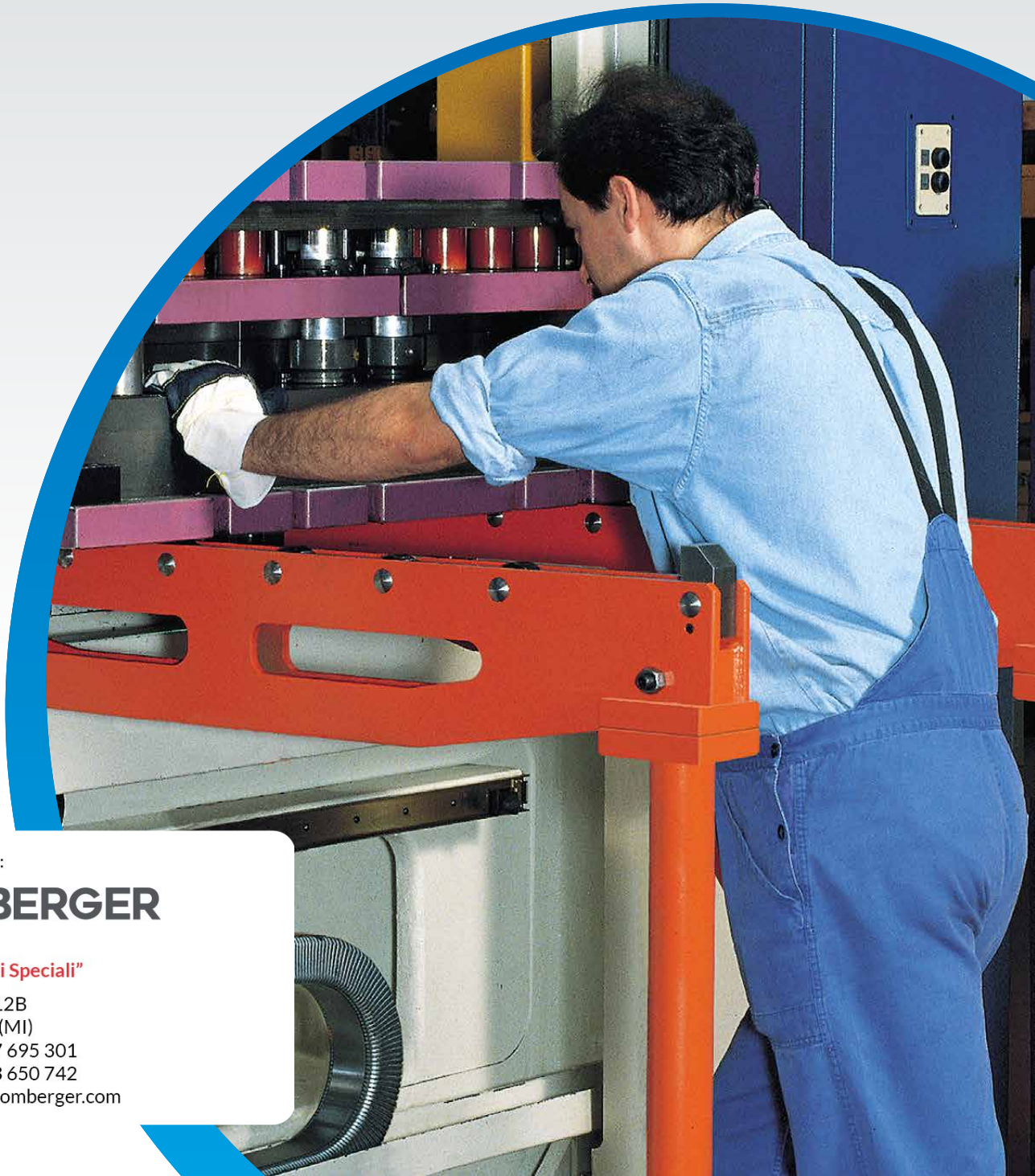
GÜTHLE

IDEE E SISTEMI

QUICK DIE CHANGE
SISTEMI DI CAMBIO

ROLLBLOC CATALOGO GENERALE



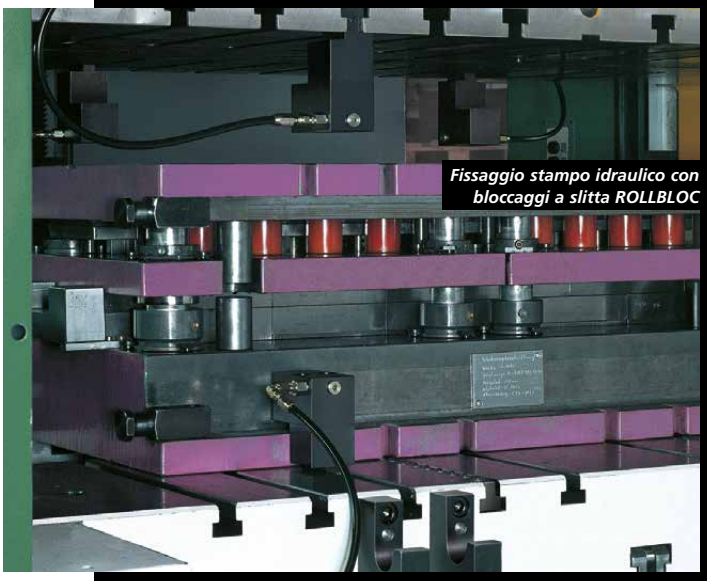
Esclusivisti per l'Italia:

HOMBERGER

Homberger S.p.A.
Divisione "Prodotti Speciali"

Via dei Lavoratori 12B
20090 Buccinasco (MI)
tel: +39 02 57 695 301
fax: +39 02 93 650 742
mail: info.ps@homberger.com

→ TRASPORTARE
→ MOVIMENTARE
→ BLOCCARE



Fissaggio stampo idraulico con bloccaggi a slitta ROLLBLOC

Cambio stampi automatico con carrello di trasporto DILOS SHUTTLE. Ulteriori informazioni sul catalogo dedicato GÜTHLE DILOS

Trasferimento veloce e sicuro tra ROLLBLOC-BUGGY e il tavolo pressa equipaggiato con barre di sollevamento ROLLBLOC

Pratico cambio stampi con mensole di carico e barre di sollevamento ROLLBLOC

GÜTHLE
ROLLBLOC

→ I PRODOTTI

Informazioni generali

Tecnologia completa per cambio e fissaggio stampi.
Questo catalogo contiene informazioni relative a tutti i prodotti necessari per l'attrezzaggio di una pressa al fine di garantire velocità e sicurezza durante le operazioni di cambio stampo, fino a un peso di 10 t.

Novità
Nel presente catalogo è stata operata una sostanziale revisione e ampliamento dei prodotti proposti per il cambio e il bloccaggio degli stampi. Questi prodotti sono ora stati raggruppati sotto il marchio **ROLLBLOC.**
La grande varietà della proposta è studiata in modo da offrire soluzioni mirate, avendo un unico fornitore per tutte le esigenze specifiche.

Tutti i prodotti della linea ROLLBLOC presentati nel presente catalogo utilizzano una nuova codifica strutturata che individua univocamente il prodotto di vostro interesse.

Standard e optional
Noi ci auguriamo che possiate trovare quanto di vostro interesse nell'ampia gamma di prodotti ROLLBLOC. In casi particolari possiamo realizzare prodotti speciali che incontrino le vostre esigenze specifiche.

Non solo per esperti
Grazie a dettagliate informazioni tecniche riportate, il nuovo catalogo ROLLBLOC è pensato per essere di facile consultazione senza la necessità di conoscenze specifiche. Lo scopo è di fornire informazioni basilari per la stesura di un vostro progetto.

Avvertenza
Nel caso necessitiate di informazioni approfondite, non esitate a contattare:
Homberger S.p.a.
Telefono: +39 02 57695 301
E-mail: info.ps@homberger.com

In caso di esigenze di maggior complessità inviateci un file CAD dell'installazione in modo che possiamo progettare una soluzione che recepisca le vostre esigenze.

Installazione-Assistenza
A richiesta possiamo provvedere all'installazione presso la nostra fabbrica o presso la vostra sede tramite installatori autorizzati. Interpellateci per qualunque esigenza di questo tipo.

Indice

Introduzione ai prodotti con esempi applicativi.

Barre di sollevamento a sfera (a molla, idraulici)	Pag. 2
Barre di sollevamento a rulli (a molla, idraulici)	Pag. 4
Mensole di carico	da Pag. 5
Tecnica del bloccaggio	Pag. 8
Sottopiastre	Pag. 10
Buggy	Pag. 12

Schede prodotto ed esempi d'ordine

Barre di sollevamento (a sfere, a rulli)	da Pag. 13
Strisce temprate	Pag. 22
Inserti singoli	Pag. 22
Pompe idrauliche, amplificatori di pressione	Pag. 24
Accessori per barre di sollevamento	Pag. 25
Guide laterali	Pag. 26
Mensole di carico e accessori	da Pag. 27
Mensole oscillanti simmetriche	Pag. 28
Mensole oscillanti asimmetriche	Pag. 30
Mensole oscillanti doppie	Pag. 32
Mensole ad aggancio	Pag. 34
Mensole a ponte	Pag. 36
Agganci per mensole	Pag. 38
Gamba da apoggio	Pag. 40
Listoni a rulli	Pag. 42
Guide per mensole	Pag. 43
Sostegno mobile	Pag. 44
Tecnica del bloccaggio	da Pag. 45
Cilindro cavo/Park Station	Pag. 46
Bloccaggio a slitta/Park Station	Pag. 48
Bloccaggio a cuneo	Pag. 50
Listoni idraulici	Pag. 52
Blocchetti	Pag. 53
Componenti per il fissaggio idraulico	da Pag. 54
Piastre di distribuzione idrauliche	Pag. 56
Tubi idraulici	Pag. 57
Valvole	Pag. 58
Unità idrauliche	Pag. 59

Con riserva di modifiche tecniche.

→ FACILITÀ DI MOVIMENTAZIONE E PRECISIONE DI POSIZIONAMENTO PER STAMPI PESANTI

ROLLBLOC-Inserti di sollevamento

La procedura tradizionale per la sostituzione di stampi su presse, risulta spesso noiosa, lunga e potenzialmente pericolosa allorché si tratti di maneggiare stampi del peso superiore a 500 kg. I lunghi tempi morti hanno un forte impatto sui costi di gestione, rendendone difficile una stima per lotti medio-piccoli. Una operazione di cambio stampo realizzata in tempi brevi, si riflette in un aumento di produttività.

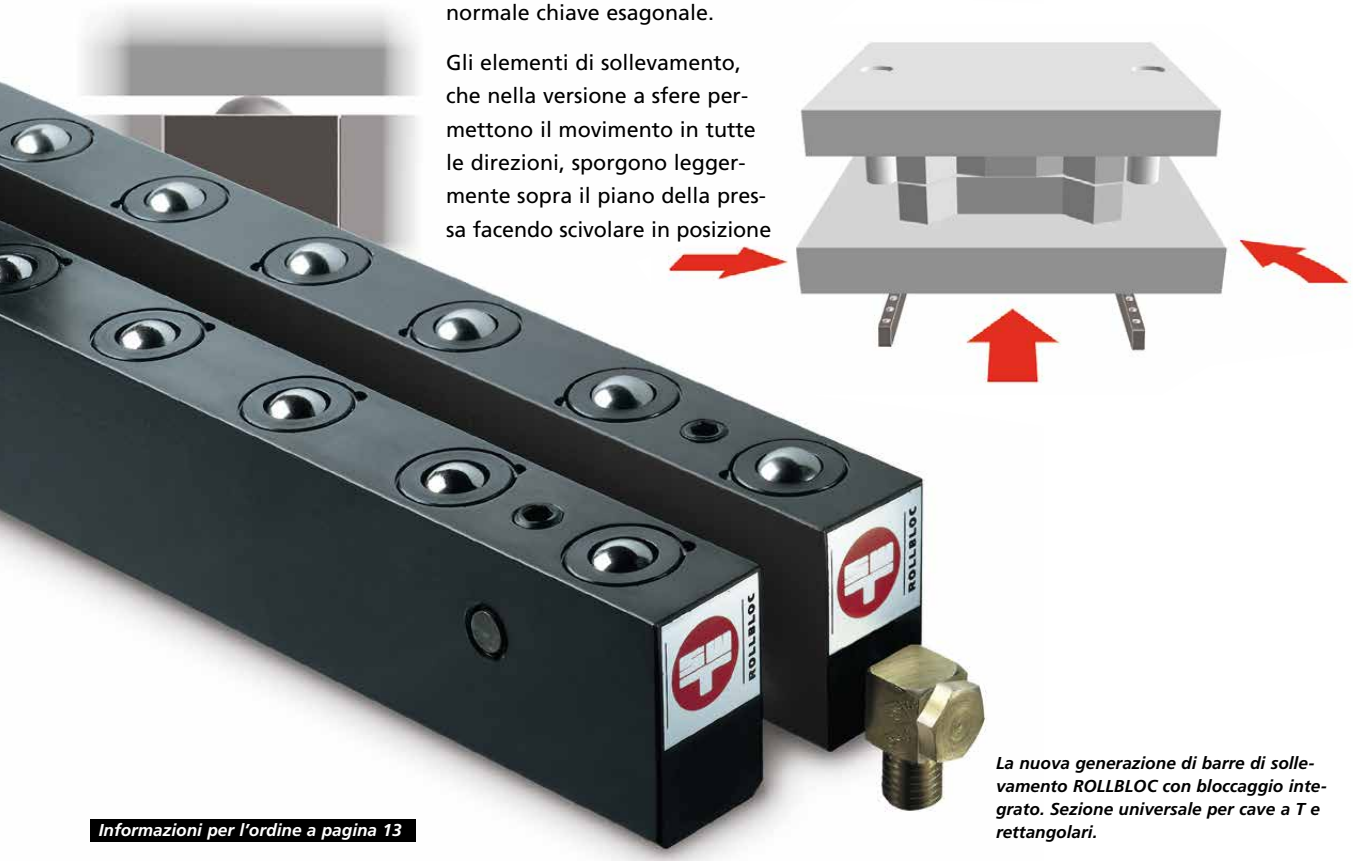
Cambio stampi rapido e sicuro

Per razionalizzare le procedure di cambio stampo, il banco pressa può venire attrezzato con **inserti di sollevamento a sfere ROLLBLOC**. Tali inserti vengono inseriti senza alcun problema nelle **cave a T** di cui la stragrande maggioranza delle presse sono dotate. Le barre vengono semplicemente posizionate e fissate con una normale chiave esagonale.

Gli elementi di sollevamento, che nella versione a sfere permettono il movimento in tutte le direzioni, sporgono leggermente sopra il piano della pressa facendo scivolare in posizione lo stampo. La distribuzione del carico su diversi punti e la loro disposizione permette un movimento uniforme dello stampo, in tutte le direzioni, con un minimo sforzo.

Il preciso posizionamento manuale, inoltre, non presenta alcun problema. L'elevata precisione con cui sono lavorati gli elementi di sostegno è di fondamentale importanza per la corretta valutazione del prodotto. Il know-how Güthle pone le basi per un prodotto senza problemi di utilizzo, anche con carichi elevati.

Novità: Le barre ROLLBLOC a sezione rettangolare sono utilizzabili sia su cave a T secondo DIN 650 (a richiesta ASA B.51) che su cave rettangolari. Tutte le barre sono dotate di un nuovo sistema di fissaggio di facile utilizzo.



La nuova generazione di barre di sollevamento ROLLBLOC con bloccaggio integrato. Sezione universale per cave a T e rettangolari.

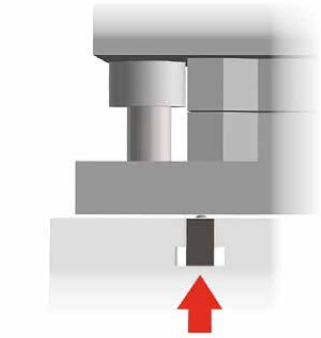
Informazioni per l'ordine a pagina 13

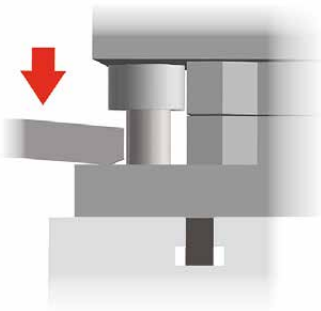
con spinta a molla . . .

Nella versione a sfere, i singoli elementi di sollevamento delle barre ROLLBLOC sono montati individualmente su molle. Ciascuna sfera può essere caricata fino al valore massimo specificato, prima che questa cominci gradatamente a cedere. Questa caratteristica viene utilizzata durante il fissaggio dello stampo.

Gli elementi di fissaggio 'sovrastano' la forza elastica della molla e fissano lo stampo sul piano pressa. Quando il sistema di fissaggio viene rilasciato, le molle risollevano lo stampo nella posizione iniziale nella quale diviene semplice la sua movimentazione. **Gli inserti di sollevamento a sfere meccaniche ROLLBLOC sono disponibili per cave standard da** 18/22/28/36 mm.
Poiché presse utilizzano normalmente stampi di diverso formato le barre sono disponibili in varie lunghezze.

Dopo il posizionamento dello stampo eventuali inserti nella zona di attraversamento possono essere rimossi per potere, ad esempio, lasciare il posto per gli elementi di fissaggio.

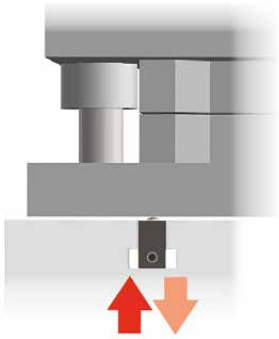




con spinta idraulica . . .

Gli inserti a sfera ROLLBLOC con azionamento idraulico sopportano, alla pressione nominale di 40 bar, un carico doppio rispetto alla versione a molle. Oltre a ciò, essi offrono altre specifiche caratteristiche.

Ciascuna sfera di sollevamento è sostenuta da un cilindro idraulico. L'omogenea ripartizione della pressione tra i cilindri assicura una uniformità nella distribuzione del carico. Diminuendo la pressione idraulica lo stampo viene adagiato nella posizione di bloccaggio.



Dopo la depressurizzazione, gli elementi possono facilmente essere sfilati da sotto lo stampo e poter quindi essere utilizzati su altre presse.

Per facilitare il successivo cambio stampo gli **inserti ROLLBLOC a sfere possono facilmente essere reinseriti e collegati all'impianto idraulico.**

La pressione idraulica necessaria al funzionamento degli inserti può essere fornita dall'impianto idraulico della pressa o, in alternativa, dall'unità idraulica ROLLBLOC o dalle pompe idrauliche ROLLBLOC.

Inserto a sfere ROLLBLOC con azionamento meccanico a molla.

Barra a sfere ROLLBLOC ad azionamento idraulico. Il sistema di bloccaggio della barra è azionato tramite chiave esagonale.

→ VARIANTI PER AMPLIARE I VANTAGGI DEL SISTEMA

Per carichi gravosi e un inserimento perfettamente rettilineo

Inserti ROLLBLOC – Versione a rulli

In questa versione gli stampi sono sostenuti da rulli. Grazie al loro tipo di contatto con lo stampo, garantiscono un carico massimo aumentato del 100% rispetto alla versione a sfere.

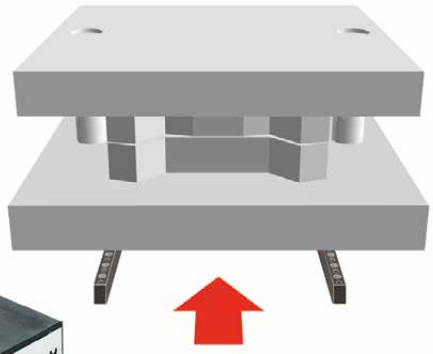
Gli inserti di sollevamento ROLLBLOC – versione a rulli – sono disponibili con **azionamento a molle o idraulico. La direzione movimento standard è lungo la cava. Sono comunque disponibili a richiesta versioni speciali con movimentazione trasversale o diagonale. Grazie alla guida rettilinea, gli elementi di sollevamento a rulli ROLLBLOC sono usati di preferenza su presse con sistemi di bloccaggio fissi.**

Gli inserti possono essere utilizzati per svariate applicazioni, in quanto il loro sistema di costruzione ne consente l'utilizzo fino a temperature di 200° C.
La versione a rullini idraulici richiede una pressione di esercizio di 80 bar.

ROLLBLOC Inserti singoli

Questi inserti sono stati pensati come unità singole con sfere o rulli ad azionamento a molla. Gli inserti singoli **ROLLBLOC** ***sono spesso utilizzati su piani transfer o su presse con un numero non sufficiente di cave.*** *Un semplice foro è tutto quello che serve per il loro alloggiamento. Disponibili con o senza flangia di battuta.*

Ulteriori informazioni a pagina 22



Le nuove barre di sollevamento a rulli ROLLBLOC nella versione a molle e idraulici, adatti per cave a T e cave rettangolari.

Ulteriori informazioni a pagina 13

→ STAZIONE DI TRASFERIMENTO PER CARRELLO ELEVATORE

Per l'approntamento di macchine in sicurezza con gru o carrelli

ROLLBLOC Mensole di carico

Le mensole di carico Rollbloc estendono la tavola pressa in modo di creare spazio per un rapida e sicura movimentazione dello stampo. Il libero accesso alla superficie inferiore dello stampo è ideale per l'utilizzo di carrelli elevatori.

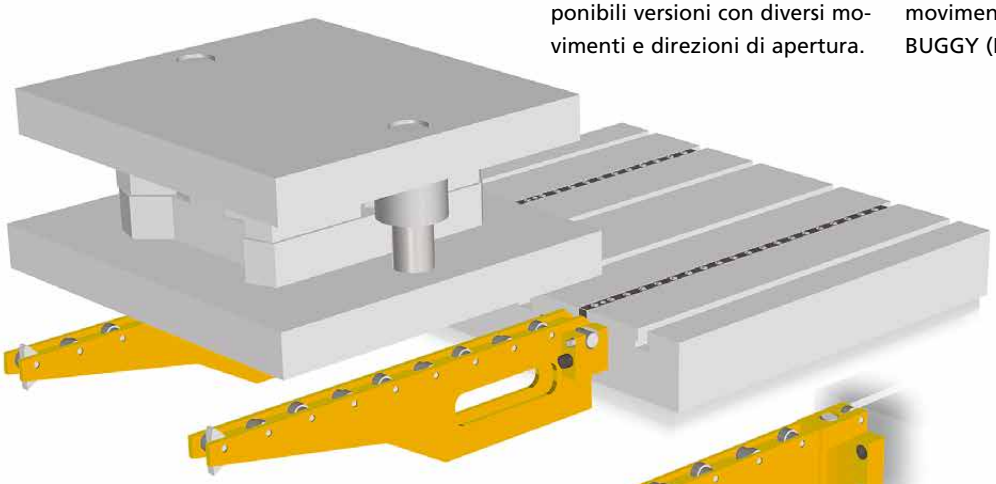
I rulli di sostegno delle mensole di carico ROLLBLOC, montati su cuscinetti, garantiscono un movimento **estremamente scorrevole. Anche gli stampi più pesanti potranno essere spostati con una minima forza.**

La versione a mensola incernierata è stata progettata per installazioni fisse sul piano pressa. Dipendentemente dalla lunghezza delle mensole, dallo spazio circostante e dalla distanza tra i due bracci, sono disponibili versioni con diversi movimenti e direzioni di apertura.

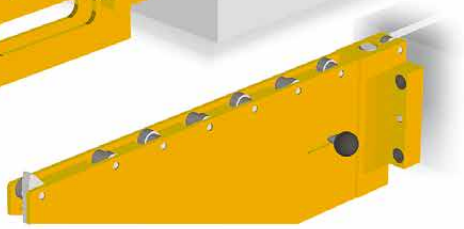
Come alternativa alle mensole fisse sono disponibili **versioni ad aggancio e a ponte.**
Per casi particolari possiamo progettare strutture speciali o adattare strutture standard.

Ulteriori informazioni a pagina 27

Le mensole di carico ROLLBLOC non sono di norma necessarie allorché si utilizza il sistema di movimento stampi ROLLBLOC-BUGGY (Pag. 12).

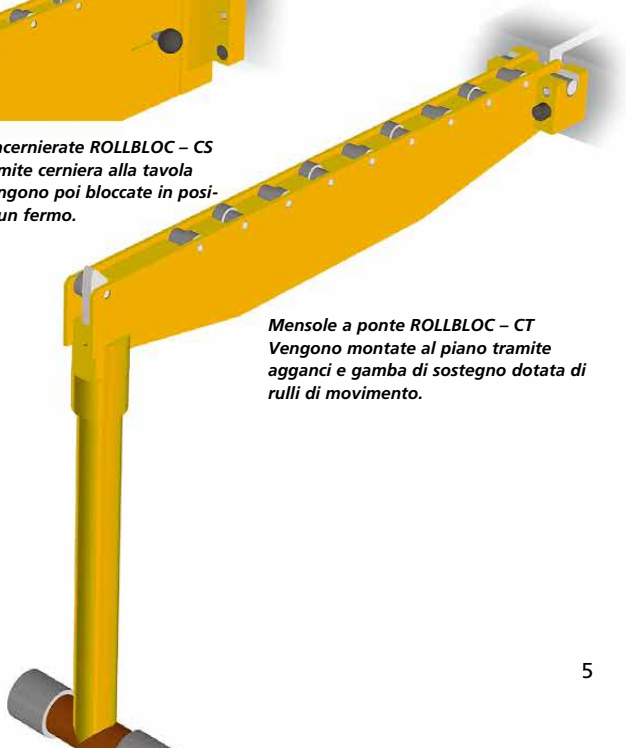


Mensole ad aggancio ROLLBLOC – CK
Grazie al sistema di attacco a ganci, permettono un rapido montaggio.



Mensole incernierate ROLLBLOC – CS
Fissate tramite cerniera alla tavola pressa. Vengono poi bloccate in posizione con un fermo.

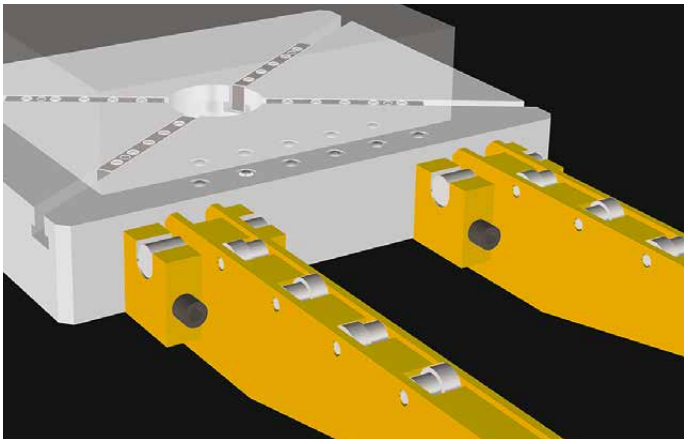
I rulli di scorrimento sono temprati. Possiedono pertanto i prerequisiti per una movimentazione scorrevole, precisa e sicura di tutti i tipi di stampi.



Mensole a ponte ROLLBLOC – CT
Vengono montate al piano tramite agganci e gamba di sostegno dotata di rulli di movimento.

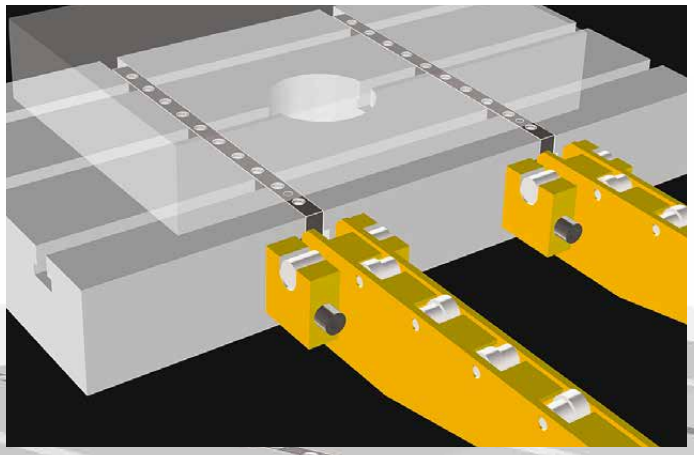
→ I COMPONENTI ROLLBLOC SONO UTILIZZABILI SU OGNI TIPO DI TAVOLA

Gli inserti di sollevamento a sfera possono essere vantag giosamente utilizzati con cave disposte diagonalmente, spesso presenti su piccole presse a collo di cigno.
Gli inserti a sfera ROLLBLOC coprono l'ampia varietà di tipologie esistenti.



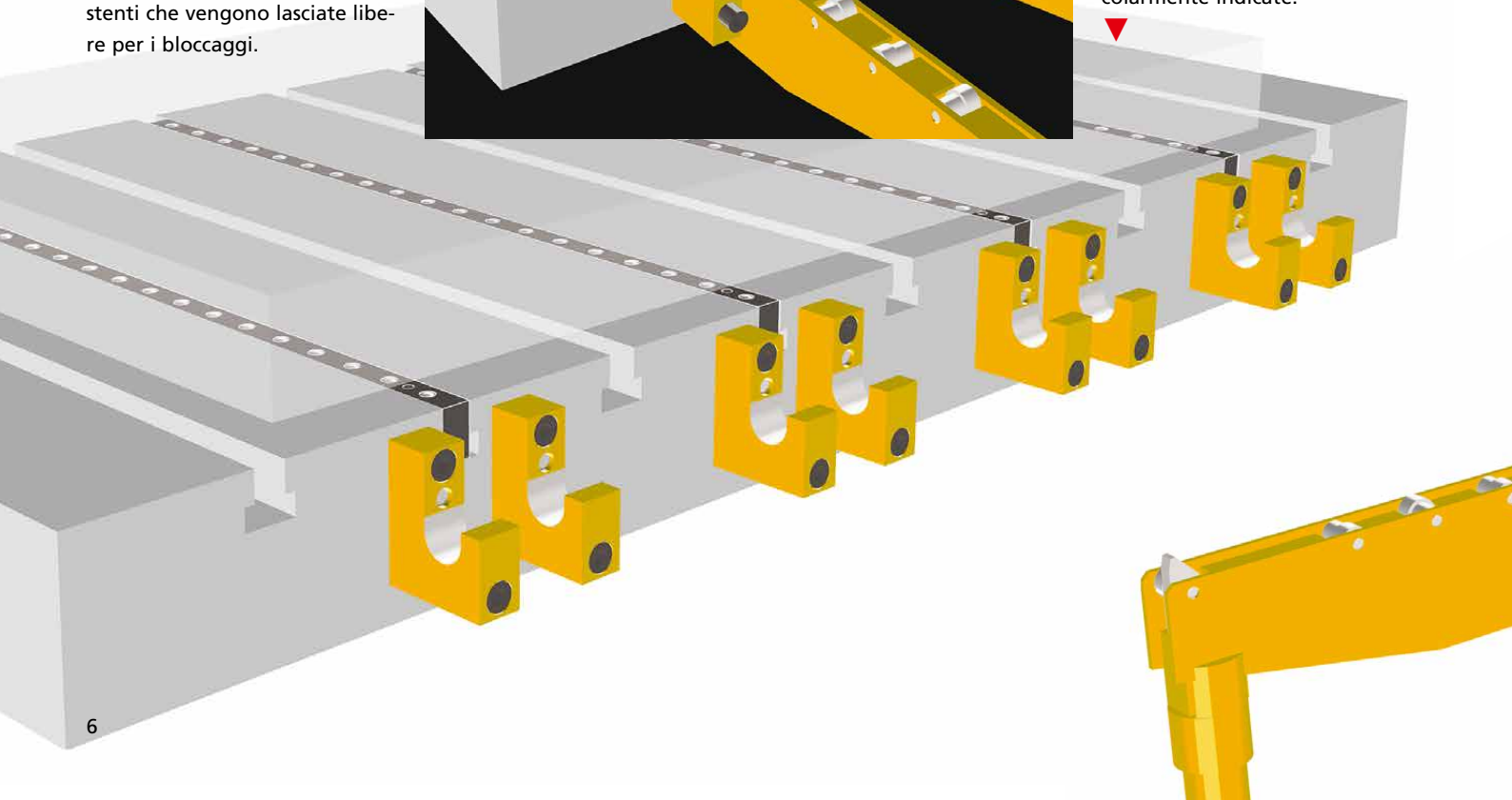
Anche su presse a "collo di cigno" di grandi dimensioni, con cave trasversali, il cambio stampi può avvenire frontalmente, alle seguenti condizioni.

Su questa tipologia di tavola è necessario ricavare cave rettangolari perpendicolari alle esistenti che vengono lasciate libere per i bloccaggi.

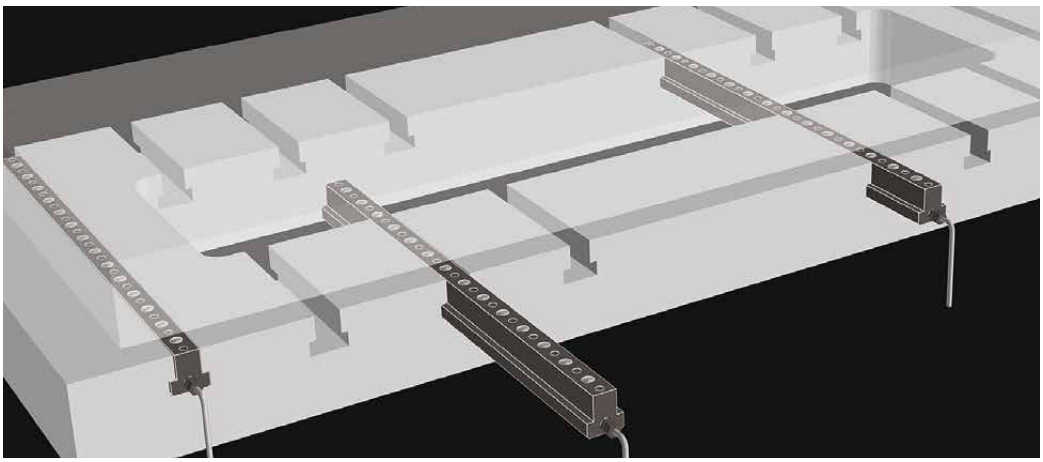


Su presse ad eccentrico sono normalmente presenti un numero sufficiente di cave per le barre di sollevamento stampo e per i bloccaggi.

In questo caso, **le barre di sollevamento ROLLBLOC ad azionamento idraulico** risultano particolarmente indicate.



Nel caso in cui nella tavola pressa sia presente un'ampia apertura, è necessario utilizzare le barre a sezione T ad azionamento idraulico. Tali barre dovranno poi essere rimosse una volta terminato il posizionamento dello stampo. Nel caso le barre siano utilizzate negli attraversamenti il carico massimo dovra essere ridotto. (consultateci per una valutazione caso per caso).

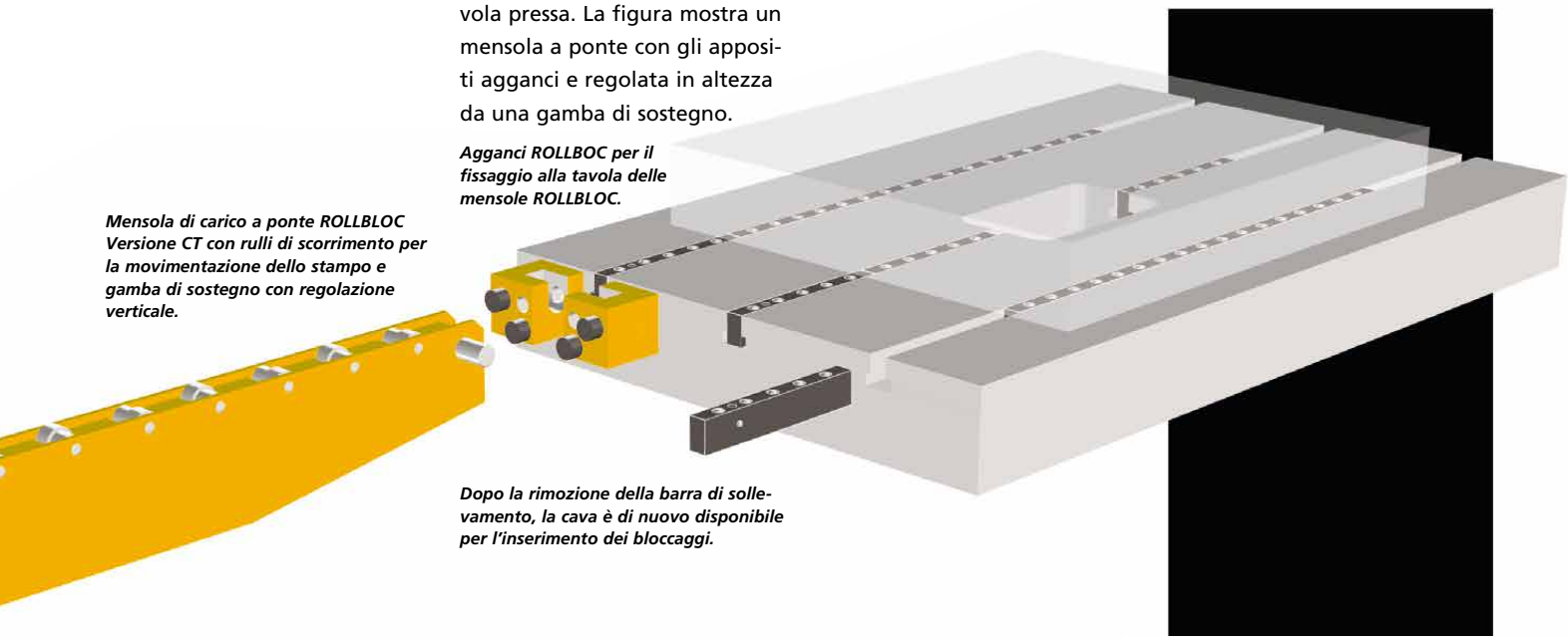


La tavola presentata nella figura qui sotto illustra la flessibilità delle **barre di sollevamento ROLLBLOC ad azionamento a molla e delle mensole di carico ROLLBLOC.**

Queste mensole ROLLBLOC sono l'ideale per il corretto posizionamento dello stampo sulla tavola pressa. La figura mostra un mensola a ponte con gli appositi agganci e regolata in altezza da una gamba di sostegno.

Nella zona tra la mensola di carico e la zona di lavoro, le barre di solevamento ROLLBLOC sono utilizzate esclusivamente durante il passaggio dello stampo e possono quindi essere rimosse dopo il posizionamento dello stampo.

Ulteriori informazioni a pagina 27



Agganci ROLLBOC per il fissaggio alla tavola delle mensole ROLLBLOC.

Mensola di carico a ponte ROLLBLOC Versione CT con rulli di scorrimento per la movimentazione dello stampo e gamba di sostegno con regolazione verticale.

Dopo la rimozione della barra di sollevamento, la cava è di nuovo disponibile per l'inserimento dei bloccaggi.

➔ROLLBLOC-BLOCCAGGI IDRAULICI

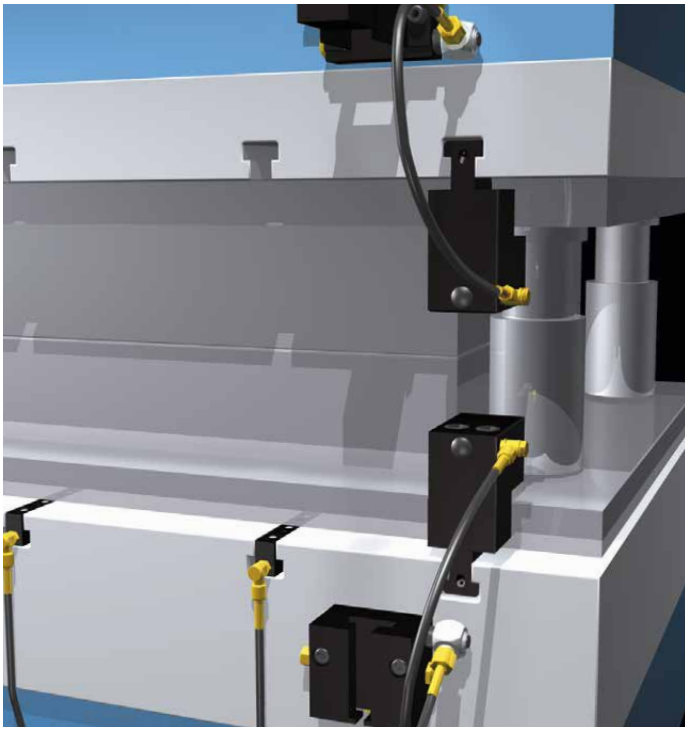
➔TECNOLOGIA DI FISSAGGIO RAPIDO PER ...

Utilizzando i bloccaggi idraulici ROLLBLOC a cilindro cavo la superficie della tavola può essere completamente utilizzata per lo stampo.

Ideali per cave a T

Nel caso vengano utilizzati stampi di diverse dimensioni, l'uso di bloccaggi idraulici ad azione rapida, montati nelle cave a T, rappresenta la soluzione ideale per tavola e slitta.

I bloccaggi idraulici ROLLBLOC ad azionamento rapido, grazie alla loro adattabilità, offrono non solo vantaggi pratici per i frequenti campi stampo ma anche indubbi vantaggi economici a causa della riduzione dei tempi morti.



I bloccaggi ROLLBLOC a slitta possono essere montati in qualunque posizione nella cava. La superficie della tavola rimane libera ai lati.

Bloccaggio idraulico ROLLBLOC a cilindro cavo con il relativo aggancio per il rimessaggio durante le operazioni di cambio stampo.

Bloccaggio idraulico ROLLBLOC a slitta

Utilizzabili in combinazione

I diversi tipi di **bloccaggi rapidi idraulici ROLLBLOC** possono anche essere utilizzati in combinazione.
(Ad esempio: Bloccaggi ROLLBLOC a listoni per la tavola e bloccaggi a cuneo ROLLBLOC per la slitta)

La forza di bloccaggio definita deve essere attivata contemporaneamente in tutti i circuiti così da evitare punti di affaticamento. **Valvole di controllo e sistemi di erogazione multi circuito** prevengono in maniera efficace l'eventualità di cadute di pressione.

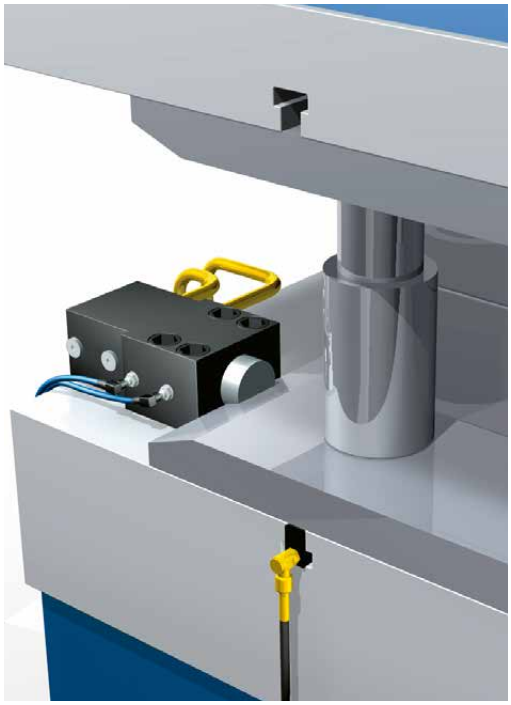
TAVOLO PRESSA E SLITTA

Il bloccaggio degli stampi

L'utilizzo di bloccaggi idraulici in postazione fissa risulta ideale per quelle presse che lavorano con stampi dotati di piastre sempre delle stesse dimensioni. Questi bloccaggi vengono avvitati direttamente sulla tavola o sulla slitta.

Bloccaggi idraulici ROLLBLOC a listoni in diverse lunghezze.

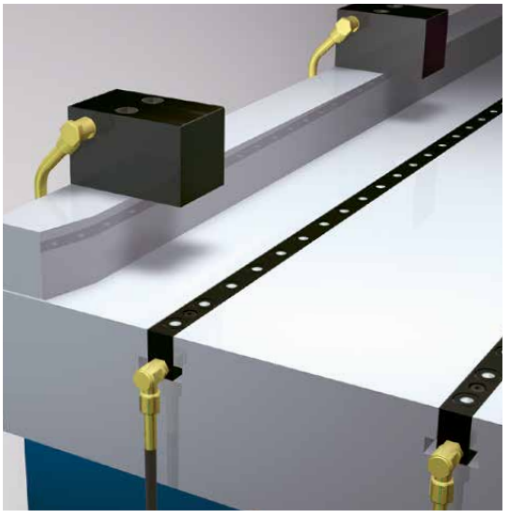
La forza di bloccaggio nei ROLLBLOC a listoni viene prodotta da una serie di cilindri idraulici. Le versioni standard presentano 3, 5 e 8 cilindri.



Bloccaggi idraulici ROLLBLOC a cuneo. Cilindro a doppio effetto; dopo il rilascio lasciano l'area sovrastante la piastra dello stampo completamente libera.

I bloccaggi ROLLBLOC a blocchetto sono montati separatamente o in serie su guide

Bloccaggi idraulici ROLLBLOC a blocchetto.

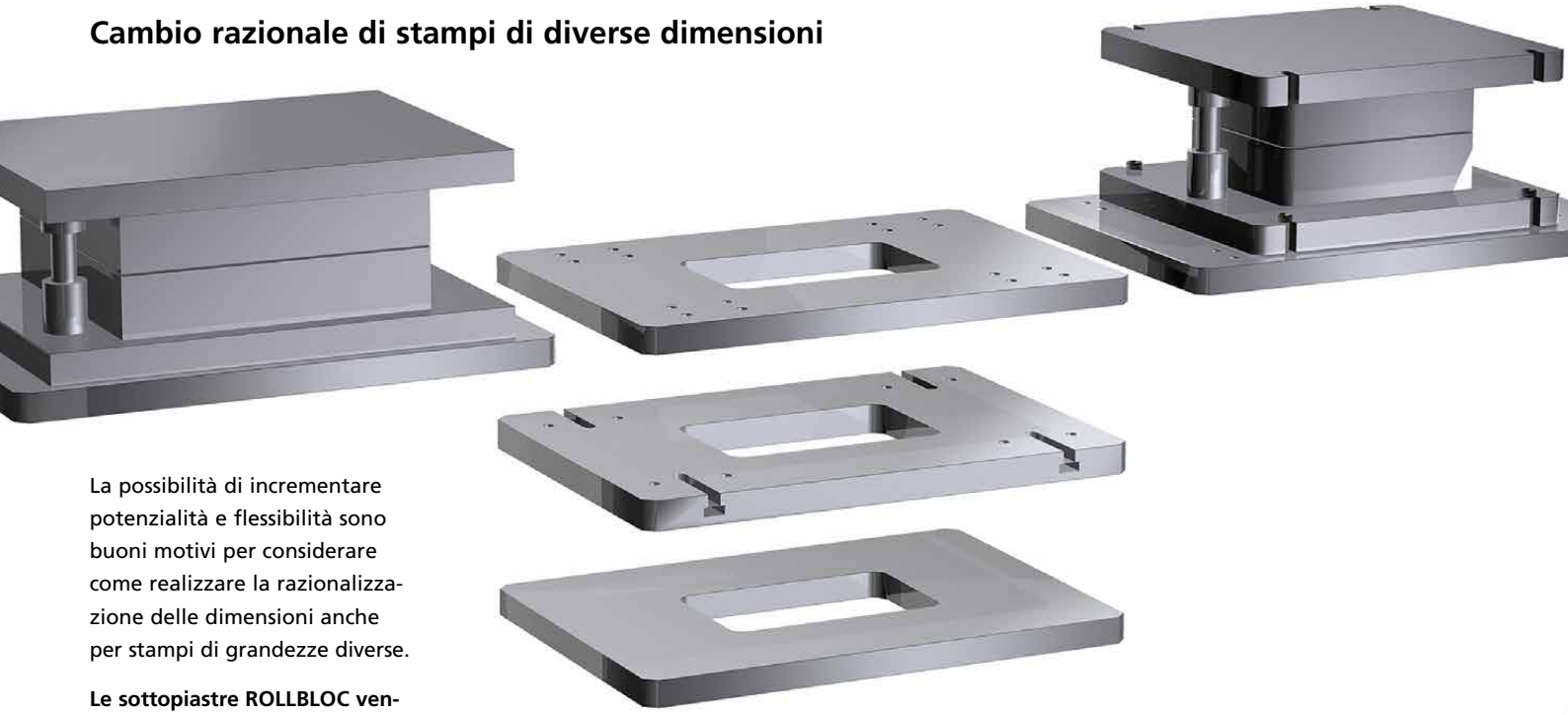


Bloccaggi idraulici a cuneo ROLLBLOC

Ulteriori informazioni a pagina 45

➔ROLLBLOC-SOTTOPIASTRE INTERCAMBIABILI

Cambio razionale di stampi di diverse dimensioni



La possibilità di incrementare potenzialità e flessibilità sono buoni motivi per considerare come realizzare la razionalizzazione delle dimensioni anche per stampi di grandezze diverse.

Le sottopiastre ROLLBLOC vengono incontro a questa esigenza uniformando la base di stampi di dimensioni diverse.

Soddisfacendo le necessità della produzione continuata, gli stampi possono essere preparati fuori linea sulla sottopiastra, in modo da ridurre i tempi morti della pressa.

Componenti ROLLBLOC e sottopiastre intercambiabili.
Possiamo realizzare sottopiastre secondo esigenze e disegni del cliente. Consigliamo l'utilizzo di strisce temprate.
Gli inserti di sollevamento e gli elementi di bloccaggio ROLLBLOC corrispondono alle caratteristiche descritte nel catalogo.

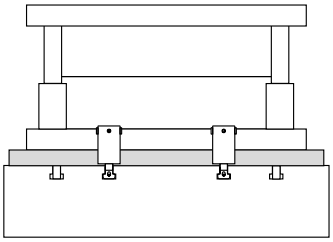
GÜTHLE
ROLLBLOC

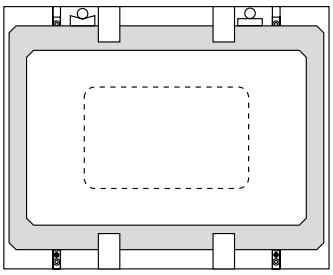
→ STAMPI AL LORO POSTO

GIÀ PRIMA DEL CAMBIO

Flessibilità totale sotto la pressa

Il cambio rapido degli stampi utilizzando le sottopiastre ROLLBLOC apre nuove possibilità per la produzione con profitto anche di piccoli lotti come pure la soddisfazione di ordini espressi per clienti sempre di corsa.

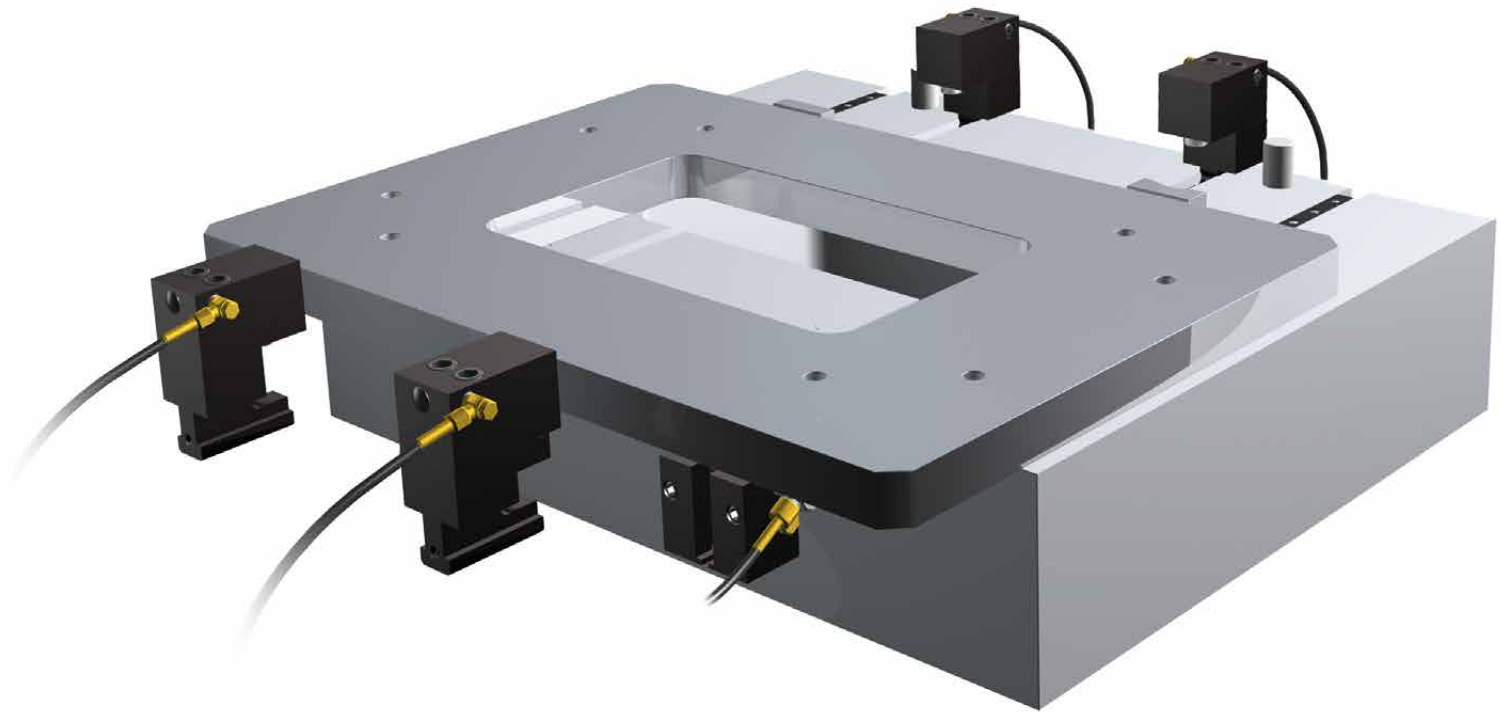




Informazioni

Se siete interessati a ricevere maggiori informazioni relativamente alle sottopiastre alla loro struttura e alle forme disponibili, siamo a vostra disposizione per fornirvi le notizie necessarie via telefono o presso la vostra sede realizzando un progetto specifico che incontri le vostre richieste particolari.

La tavola pressa è attrezzata con inserti di sollevamento ROLLBLOC durante l'utilizzo delle sottopiastre.

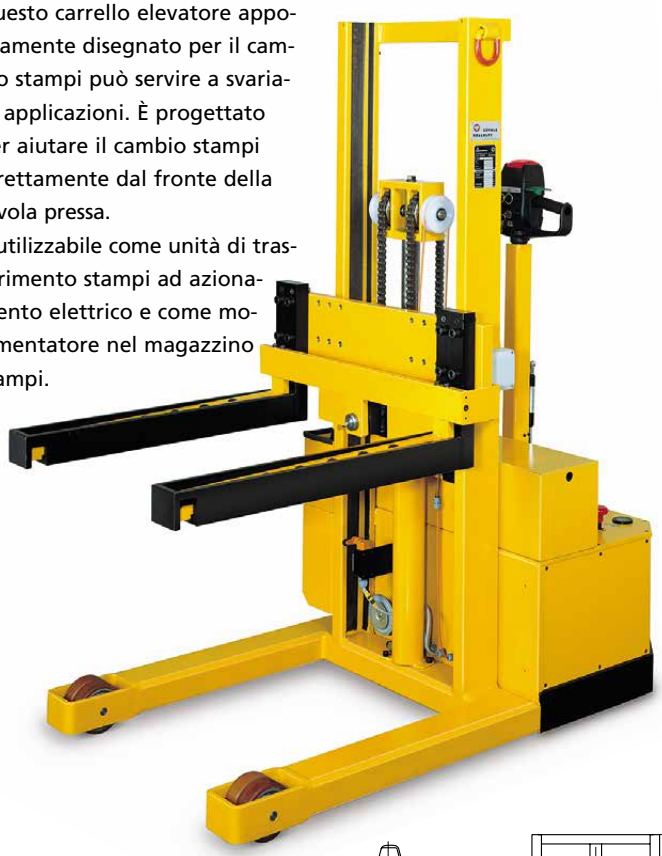


➔ROLLBLOC-BUGGY 20

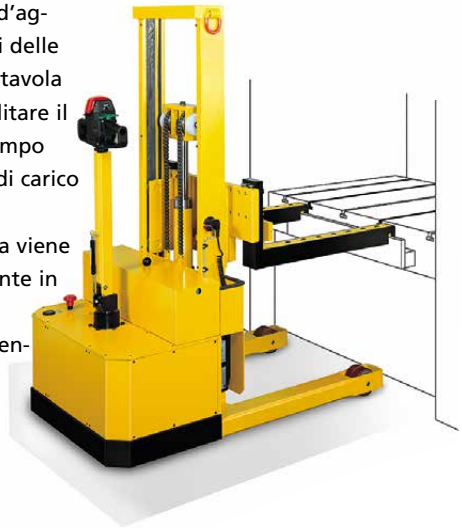
➔L'ALTERNATIVA FLESSIBILE

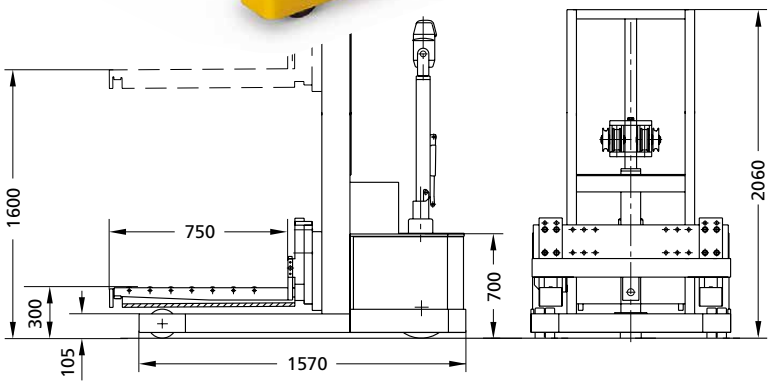
Il carrello ad azionamento elettrico per il cambio stampi

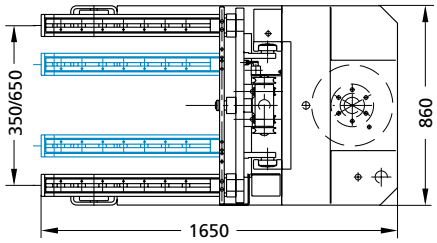
Questo carrello elevatore appositamente disegnato per il cambio stampi può servire a svariate applicazioni. È progettato per aiutare il cambio stampi direttamente dal fronte della tavola pressa.
È utilizzabile come unità di trasferimento stampi ad azionamento elettrico e come movimentatore nel magazzino stampi.



Utilizzando una barra d'aggancio, le parti frontali delle forche si uniscono alla tavola pressa in modo da facilitare il trasferimento dello stampo durante le operazioni di carico e scarico.
Una via a rulli integrata viene attivata automaticamente in modo da consentire le operazioni di trasferimento in piena sicurezza.







Per informazioni dettagliate richiedeteci il catalogo specifico ROLLBLOC BUGGY 20.

ROLLBLOC

INSERTI DI SOLLEVAMENTO

INFORMAZIONI PRELIMINARI PER LA SCELTA E L'ORDINE

DEGLI INSERTI ROLLBLOC A SFERE E A RULLI

Le cave presenti sulla tavola pressa definiscono forma e caratteristiche degli inserti di sollevamento ROLLBLOC.

Elemento portante:

Sfera o Rullo?

La versione a sfere delle barre ROLLBLOC offre il vantaggio di una facile movimentazione dello stampo in tutte le direzioni. Nel caso di stampi di diversi formati, questo vantaggio si traduce in tempi di approntamento particolarmente ridotti.

La versione a rulli delle barre ROLLBLOC offre una capacità di carico doppia rispetto alle sfere. Indirizzano lo stampo in modo esattamente lineare. Tale caratteristica richiede una particolare attenzione durante il posizionamento dello stampo sulla tavola o sulle mensole.

Per ridurre l'attrito durante il rotolamento raccomandiamo l'utilizzo delle strisce temprate da applicare sotto la base dello stampo.

A differenza della versione a sfere, gli inserti a rulli ROLLBLOC possono essere inseriti nella piastra base dello stampo.

Quando calcolate il numero di elementi di sostegno necessari, uno stampo piccolo può presentare maggiori problemi di uno stampo grande, in quanto sono interessati un minor numero di elementi di sostegno.

Azionamento:

A Molla o Idraulico?

Le barre ROLLBLOC a molla sono costruite in lunghezze relativamente corte. Esse possono essere inserite nelle cave una di seguito all'altra e bloccate oppure con diverse disposizioni. Un particolare vantaggio di ciò, sta nel fatto che i singoli segmenti potranno essere rimossi dalle zone di solo passaggio in modo da rendere la cava disponibile per l'inserimento di bloccaggi.

Con le barre ROLLBLOC idrauliche lo stampo si adagia sulla tavola pressa dopo lo scarico della pressione idraulica.
Lo stampo verrà quindi bloccato solamente dopo la depressurizzazione; a questo punto gli inserti possono essere rimossi da sotto lo stampo.

Sollevamento: 1,5 mm
sopra il livello del tavolo.

Ottenere la capacità di carico necessaria
La lunghezza della base dello stampo, nella direzione di inserimento, definisce il numero di elementi di sostegno, sfere o rulli. Moltiplicando tale numero per la capacità di carico di ogni singolo elemento otteniamo la capacità di carico di ogni singola barra.
La disposizione minima è di due barre; ulteriori barre possono essere inserite in altre cave per incrementare il carico.

Lunghezza delle barre.
Nel caso si utilizzino inserti ROLLBLOC a molla, è consigliabile separare la zona di solo attraversamento (A*) e la zona di carico considerando la base di massima lunghezza nella direzione di inserimento. Le lunghezze delle barre verrano calcolate di conseguenza.

Nel caso di inserti ROLLBLOC idraulici la due lunghezze verranno sommate in un'unica barra. Le lunghezze disponibili sono elencate a partire da pag. 14.

Consigli per il montaggio
Nel caso l'intera capacità di carico di una barra non fosse completamente necessaria, è possibile ordinare barre con un numero ridotto di elementi. Versioni speciali disponibili a richiesta.

Direzione di rotolamento per barre ROLLBLOC a rulli
Nella versione standard la direzione di rotolomento è **longitudinale** rispetto alla barra. Sono disponibili, senza extra prezzo, le seguenti versioni:
– Rotolamento trasversale
– Rotolamento in ogni direzione (a richiesta)

* Pagina 14 in fondo

Dati necessari per l'ordine:

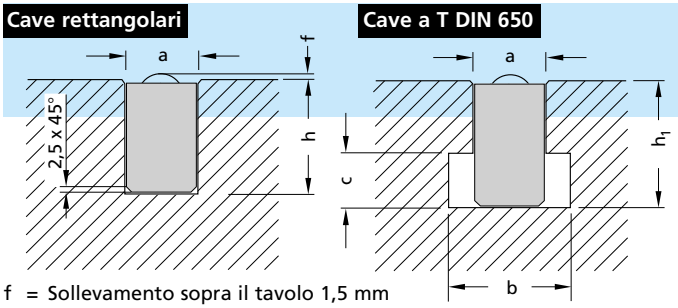
Profondità effettiva della cava.
L'esperienza ha mostrato che questa dimensione presenta notevoli tolleranze; è pertanto necessario procedere a una misurazione caso per caso.
La profondità di cava deve essere specificata con la precisione di 0,1 mm. (si veda l'esempio d'ordine riportato nel risvolto di pag. 14). Modifiche delle dimensioni dovute a differenti profondità di cava saranno soggette a maggiorazione di prezzo.

Resistenza alla temperatura
Gli inserti ROLLBLOC in versione standard sono progettati per resistere a una temperatura max di **80° C.**
Per alte temperature è possibile ordinare elementi resistenti fino a **200° C**.

Collegamenti Idraulici
Nel momento di ordine di inserti idraulici, vi preghiamo di specificare l'attacco desiderato tra G 1/8 e o SAE_44-20 inserendolo nel codice ordine.

Dimensioni per progettazione
e per ordine di elementi di sollevamento stampi ROLLBLOC

Cave standard per tavoli pressa e slitte

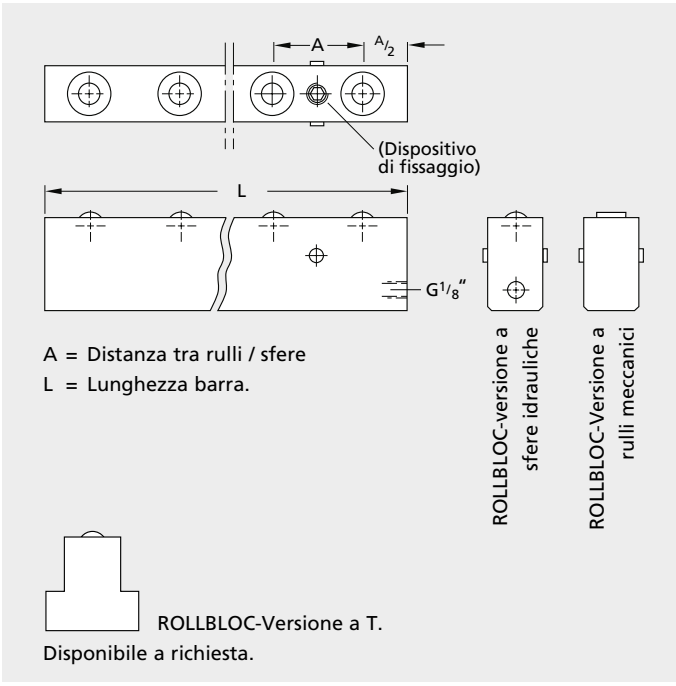


f = Sollevamento sopra il tavolo 1,5 mm

Dim. cava $a^{+0,2}$	$h^{+0,2}$	$h_1{}^{+0,2*}$	Versione a sfere Codice Ordine	Versione a rulli Codice Ordine
18 mm	30 mm	30 mm	D18K…	D18W…
22 mm	38 mm	38 mm	D22K…	D22W…
28 mm	44 mm	48 mm	D28K…	D28W…
36 mm	53 mm	61 mm	D36K…	D36W…

*Profondità standard cava (Minima secondo DIN 650)
A causa di possibili tolleranze, la profondità cava deve essere misurata con attenzione e comunicata con l'ordine.
Vedi anche le indicazioni per l'ordine.

Dimensioni delle barre ROLLBLOC



Guida
per una semplice e corretta

→ CODIFICA ORDINE

PER BARRE ROLLBLOC

Campi obbligatori

Dati supplementari per le versioni a rulli e idraulici

						1	2	3	4
Es. ordine:	D18	K	F	09	/	314	L	N	R
	Larghezza cava	Elemento portante	Funzionamento	N° elementi		Profondità cava	Direzione rotolamento	Caratteristica termica	Raccordo idraulico

Raccordo idraulico

R	G 1/8 "
S	SAE_44-20

Caratteristica termica

N	Normale max 80° C
H	Alta temp. max 200° C

Direzione rotolamento

L	a rulli, Longitudinale
Q	a rulli, Trasversale
–	a sfere

Profondità cava

per cave a T DIN 650

314	profondità esatta h (1/10 mm)

per cave rettangolari

300	18x30
380	22x38
440	28x44
530	36x53

N° elementi

09	N° di sfere/rulli

Funzionamento

F	a molla
H	Idraulici

Elemento portante

K	Sfera
W	Rullo

Larghezza cava

D18	D22	D28	D36	Cava aT DIN 650/Rettangolare

ROLLBLOC-Inserti di sollevamento per cave:

→ CAVE-T18, DIN 650 Codice D18...

→ CAVE RETTANGOLARI 18x30 Codice D18...

ROLLBLOC-Barre a sfera, Codice ...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **0,25** kN

Distanza tra le sfere 35 mm, sollevamento f = 1,5 mm

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **0,5** kN

Distanza tra i rulli 35 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Es. di dimensionameto ①

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
315 mm	9	4,5	6,75	9
400 mm	11	5,5	8,25	11
500 mm	14	7	10,5	14
630 mm	18	9	13,5	18
800 mm	22	11	16,5	22
1000 mm	28	14	21	28

Dim. Stampo ②		Portata totale / limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
315 mm	9	9	13,5	18
400 mm	11	11	16,5	22
500 mm	14	14	21	28
630 mm	18	18	27	36
800 mm	22	22	33	44
1000 mm	28	28	42	56

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
105 mm	3	0,75 kN	D18KF03 / 300 – N	
140 mm	4	1,00 kN	D18KF04 / . . . – N	
175 mm	5	1,25 kN	D18KF05 / . . . – N	
210 mm	6	1,50 kN	D18KF06 / . . . – N	
280 mm	8	2,00 kN	D18KF08 / . . . – N	
350 mm	10	2,50 kN	D18KF10 / . . . – N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
105 mm	3	1,5 kN	D18WF03 / 300 L N	
140 mm	4	2,0 kN	D18WF04 / . . . L N	
175 mm	5	2,5 kN	D18WF05 / . . . L N	
210 mm	6	3,0 kN	D18WF06 / . . . L N	
280 mm	8	4,0 kN	D18WF08 / . . . L N	
350 mm	10	5,0 kN	D18WF10 / . . . L N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Spiegazioni

① Informazioni generali sugli esempi di dimensionamento

La larghezza delle cave è generalmente un dato fisso. Il dimensionamento viene generalmente effettuato considerando lo stampo più pesante. La portata dei singoli elementi dipende dalla tipologia (sfera o rullo) e dall'azionamento (a molla o idraulico).

② Dimensioni Stampo

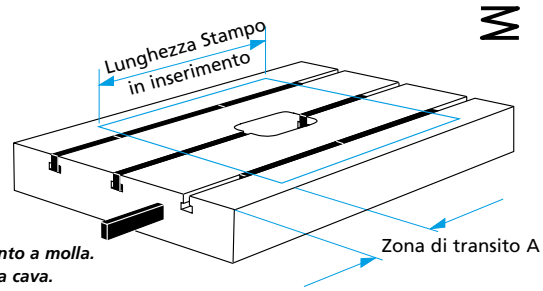
Il numero dei punti di sostegno per ciascuna cava (in corrispondenza della superficie inferiore dello stampo) dipende dalla profondità dello stampo nella direzione di inserimento.

③ Portata totale

La tabella *Portata totale* indica quante cave devo attrezzare con inserti ROLLBLOC al fine di ottenere la portata richesta in relazione a una determinata profondità.
Ogni apertura sulla tavola pressa deve essere tenuta in considerazione. Gli stampi con una base di piccole dimensioni devono essere tenuti in considerazione allo stesso modo degli stampi più pesanti.

④ Elenco

In questo elenco sono presentate nel dettaglio le caratteristiche delle versioni standard. Le lunghezze sono calcolate su tipiche lunghezze presenti nelle presse. A richiesta le barre ROLLBLOC possono essere fornite con un numero qualsiasi di elementi portanti.
Il codice prodotto deve essere completo di tutte le informazioni della versione desiderata. A tale scopo utilizzate le informazioni presenti nel risvolto di pag. 14



ROLLBLOC-Inserti di sollevamento a molla. Più barre in un'unica cava.

ROLLBLOC-Barre a sfera Codice ...K...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento 0,5 kN, Pressione 40 bar (4 MPa)
Distanza tra le sfere 35 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,3 cm³

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento 1,0 kN, Pressione 80 bar (8 MPa)
Distanza tra i rulli 35 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,3 cm³

Es. di dimensionamento ①

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
315 mm	9	9	13,5	18
400 mm	11	11	16,5	22
500 mm	14	14	21	28
630 mm	18	18	27	36
800 mm	22	22	33	44
1000 mm	28	28	42	56

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
315 mm	9	18	27	36
400 mm	11	22	33	44
500 mm	14	28	42	56
630 mm	18	36	54	72
800 mm	22	44	66	88
1000 mm	28	56	84	112

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero Sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
245 mm	7	3,5 kN	D18KH07 / 300 – N R	
315 mm	9	4,5 kN	D18KH09 / . . . – N R	
385 mm	11	5,5 kN	D18KH11 / . . . – N R	
490 mm	14	7 kN	D18KH14 / . . . – N R	
560 mm	16	8 kN	D18KH16 / . . . – N R	
630 mm	18	9 kN	D18KH18 / . . . – N R	
700 mm	20	10 kN	D18KH20 / . . . – N R	
770 mm	22	11 kN	D18KH22 / . . . – N R	
875 mm	25	12,5 kN	D18KH25 / . . . – N R	
980 mm	28	14 kN	D18KH28 / . . . – N R	
1085 mm	31	15,5 kN	D18KH31 / . . . – N R	
1225 mm	35	17,5 kN	D18KH35 / . . . – N R	
1400 mm	40	20 kN	D18KH40 / . . . – N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

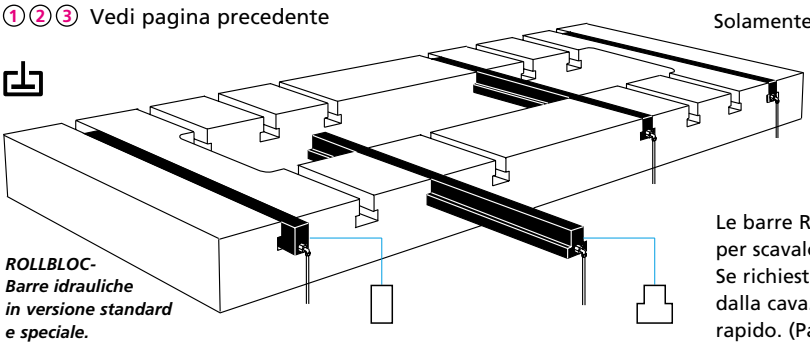
Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
245 mm	7	7 kN	D18WH07 / 300 L N R	
315 mm	9	9 kN	D18WH09 / . . . L N R	
385 mm	11	11 kN	D18WH11 / . . . L N R	
490 mm	14	14 kN	D18WH14 / . . . L N R	
560 mm	16	16 kN	D18WH16 / . . . L N R	
630 mm	18	18 kN	D18WH18 / . . . L N R	
700 mm	20	20 kN	D18WH20 / . . . L N R	
770 mm	22	22 kN	D18WH22 / . . . L N R	
875 mm	25	25 kN	D18WH25 / . . . L N R	
980 mm	28	28 kN	D18WH28 / . . . L N R	
1085 mm	31	31 kN	D18WH31 / . . . L N R	
1225 mm	35	35 kN	D18WH35 / . . . L N R	
1400 mm	40	40 kN	D18WH40 / . . . L N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Spiegazioni

① ② ③ Vedi pagina precedente



ROLLBLOC-Barre idrauliche in versione standard e speciale.

Solamente gli inserti ROLLBLOC a rulli possono essere utilizzati in installazioni di testa.

Le barre ROLLBLOC in esecuzione speciale a T devono essere utilizzate per scavalcare aperture sulla tavola pressa (funzione ponte).
Se richiesto da esigenze di produzione, tali barre possono essere rimosse dalla cava. L'aggancio al circuito idraulico avviene tramite un raccordo rapido. (Pagina 25)

ROLLBLOC-Inserti di sollevamento per cave:

→ CAVE-T22, DIN 650 Codice D22...

→ CAVE RETTANGOLARI 22x38 Codice D22...

ROLLBLOC-Barre a sfera, Codice ...K...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **0,4** kN

Distanza tra le sfere 40 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Es. di dimensionameto ①

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
400 mm	10	8	12	16
500 mm	12	10	15	20
630 mm	15	12	18	24
800 mm	20	16	24	32
1000 mm	25	20	30	40
1250 mm	31	25	37,5	50

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
120 mm	3	1,2 kN	D22KF03 / 380 – N	
160 mm	4	1,6 kN	D22KF04 / . . . – N	
200 mm	5	2,0 kN	D22KF05 / . . . – N	
240 mm	6	2,4 kN	D22KF06 / . . . – N	
320 mm	8	3,2 kN	D22KF08 / . . . – N	
400 mm	10	4,0 kN	D22KF10 / . . . – N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **0,8** kN

Distanza tra i rulli 40 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
400 mm	10	16	24	32
500 mm	12	19	29	38
630 mm	15	24	36	48
800 mm	20	32	48	64
1000 mm	25	40	60	80
1250 mm	31	50	75	100

Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
120 mm	3	2,4 kN	D22WF03 / 380 L N	
160 mm	4	3,2 kN	D22WF04 / . . . L N	
200 mm	5	4,0 kN	D22WF05 / . . . L N	
240 mm	6	4,8 kN	D22WF06 / . . . L N	
320 mm	8	6,4 kN	D22WF08 / . . . L N	
400 mm	10	8,0 kN	D22WF10 / . . . L N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

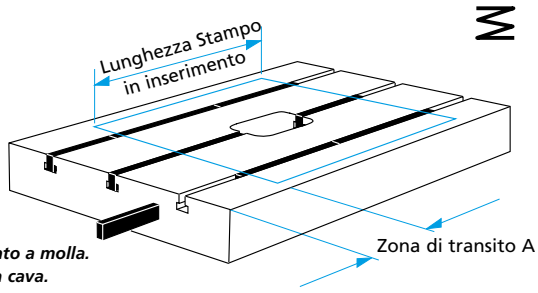
Spiegazioni

① **Informazioni generali sugli esempi di dimensionamento**
La larghezza delle cave è generalmente un dato fisso. Il dimensionamento viene generalmente effettuato considerando lo stampo più pesante. La portata dei singoli elementi dipende dalla tipologia (sfera o rullo) e dall'azionamento (a molla o idraulico).

② **Dimensioni Stampo**
Il numero dei punti di sostegno per ciascuna cava (in corrispondenza della superficie inferiore dello stampo) dipende dalla profondità dello stampo nella direzione di inserimento.

③ **Portata totale**
La tabella *Portata totale* indica quante cave devo attrezzare con inserti ROLLBLOC al fine di ottenere la portata richesta in relazione a una determinata profondità.
Ogni apertura sulla tavola pressa deve essere tenuta in considerazione. Gli stampi con una base di piccole dimensioni devono essere tenuti in considerazione allo stesso modo degli stampi più pesanti.

④ **Elenco**
In questo elenco sono presentate nel dettaglio le caratteristiche delle versioni standard. Le lunghezze sono calcolate su tipiche lunghezze presenti nelle presse. A richiesta le barre ROLLBLOC possono essere fornite con un numero qualsiasi di elementi portanti.
Il codice prodotto deve essere completo di tutte le informazioni della versione desiderata. A tale scopo utilizzate le informazioni presenti nel risvolto di pag. 14.



ROLLBLOC-Inserti di sollevamento a molla. Più barre in un'unica cava.

ROLLBLOC-Barre a sfera Codice ...K...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento **0,8** kN, Pressione 40 bar (4 MPa)
Distanza tra le sfere 40 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,5 cm³

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento **1,6** kN, Pressione 80 bar (8 MPa)
Distanza tra i rulli 40 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,5 cm³

Es. di dimensionamento ①

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
400 mm	10	16	24	32
500 mm	12	19	29	38
630 mm	15	24	36	48
800 mm	20	32	48	64
1000 mm	25	40	60	80
1250 mm	31	50	75	100

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	3 Cave	4 Cave
400 mm	10	32	48	64
500 mm	12	38	58	76
630 mm	15	48	72	96
800 mm	20	64	96	128
1000 mm	25	80	120	160
1250 mm	31	100	150	200

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero Sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
320 mm	8	6,4 kN	D22KH08 / 380 – N R	
400 mm	10	8,0 kN	D22KH10 / . . . – N R	
480 mm	12	9,6 kN	D22KH12 / . . . – N R	
560 mm	14	11,2 kN	D22KH14 / . . . – N R	
640 mm	16	12,8 kN	D22KH16 / . . . – N R	
720 mm	18	14,4 kN	D22KH18 / . . . – N R	
800 mm	20	16,0 kN	D22KH20 / . . . – N R	
880 mm	22	17,6 kN	D22KH22 / . . . – N R	
1000 mm	25	20,0 kN	D22KH25 / . . . – N R	
1120 mm	28	22,4 kN	D22KH28 / . . . – N R	
1240 mm	31	24,8 kN	D22KH31 / . . . – N R	
1400 mm	35	28,0 kN	D22KH35 / . . . – N R	
1600 mm	40	32,0 kN	D22KH40 / . . . – N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

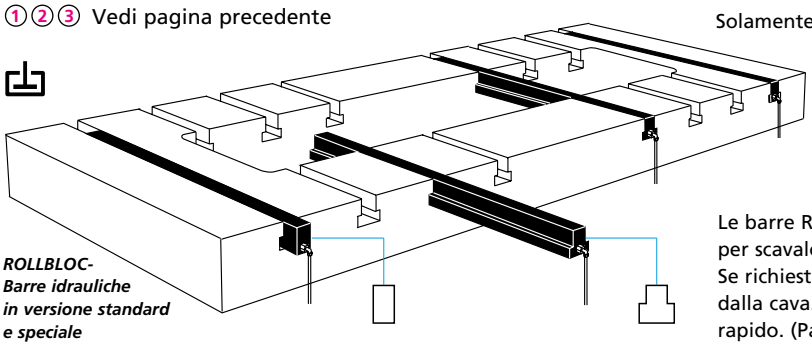
Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
320 mm	8	12,8 kN	D22WH08 / 380 L N R	
400 mm	10	16,0 kN	D22WH10 / . . . L N R	
480 mm	12	19,2 kN	D22WH12 / . . . L N R	
560 mm	14	22,4 kN	D22WH14 / . . . L N R	
640 mm	16	25,6 kN	D22WH16 / . . . L N R	
720 mm	18	28,8 kN	D22WH18 / . . . L N R	
800 mm	20	32,0 kN	D22WH20 / . . . L N R	
880 mm	22	35,2 kN	D22WH22 / . . . L N R	
1000 mm	25	40,0 kN	D22WH25 / . . . L N R	
1120 mm	28	44,8 kN	D22WH28 / . . . L N R	
1240 mm	31	49,6 kN	D22WH31 / . . . L N R	
1400 mm	35	56,0 kN	D22WH35 / . . . L N R	
1600 mm	40	64,0 kN	D22WH40 / . . . L N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Spiegazioni

①②③ Vedi pagina precedente



ROLLBLOC-Barre idrauliche in versione standard e speciale

Solamente gli inserti ROLLBLOC a rulli possono essere utilizzati in installazioni di testa.

Le barre ROLLBLOC in esecuzione speciale a T devono essere utilizzate per scavalcare aperture sulla tavola pressa (funzione ponte).
Se richiesto da esigenze di produzione, tali barre possono essere rimosse dalla cava. L'aggancio al circuito idraulico avviene tramite un raccordo rapido. (Pagina 25)

ROLLBLOC-Inserti di sollevamento per cave:

→ CAVE-T28, DIN 650 Codice D28...

→ CAVE RETTANGOLARI 28x44 Codice D28...

ROLLBLOC-Barre a sfera, Codice ...K...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **0,63** kN

Distanza tra le sfere 45 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **1,25** kN

Distanza tra i rulli 45 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Es. di dimensionameto ①

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
400 mm	8	10	20	30
500 mm	11	14	28	42
630 mm	14	18	36	54
800 mm	17	22	44	66
1000 mm	22	28	56	84
1250 mm	27	35	70	105
1600 mm	35	45	90	135

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
400 mm	8	20	40	60
500 mm	11	27,5	55	82
630 mm	14	35	70	105
800 mm	17	42,5	85	127
1000 mm	22	55	110	165
1250 mm	27	67,5	135	202
1600 mm	35	87,5	175	262

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
135 mm	3	1,9 kN	D28KF03 / 480 – N	
180 mm	4	2,5 kN	D28KF04 / . . . – N	
225 mm	5	3,2 kN	D28KF05 / . . . – N	
270 mm	6	3,8 kN	D28KF06 / . . . – N	
360 mm	8	5,0 kN	D28KF08 / . . . – N	
450 mm	10	6,3 kN	D28KF10 / . . . – N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
135 mm	3	3,8 kN	D28WF03 / 480 L N	
180 mm	4	5,0 kN	D28WF04 / . . . L N	
225 mm	5	6,3 kN	D28WF05 / . . . L N	
270 mm	6	7,5 kN	D28WF06 / . . . L N	
360 mm	8	10,0 kN	D28WF08 / . . . L N	
450 mm	10	12,5 kN	D28WF10 / . . . L N	

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

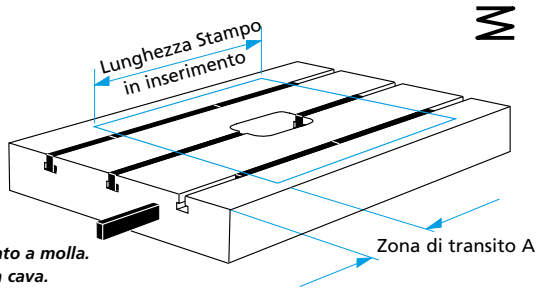
Spiegazioni

① **Informazioni generali sugli esempi di dimensionamento**
La larghezza delle cave è generalmente un dato fisso. Il dimensionamento viene generalmente effettuato considerando lo stampo più pesante. La portata dei singoli elementi dipende dalla tipologia (sfera o rullo) e dall'azionamento (a molla o idraulico).

② **Dimensioni Stampo**
Il numero dei punti di sostegno per ciascuna cava (in corrispondenza della superficie inferiore dello stampo) dipende dalla profondità dello stampo nella direzione di inserimento.

③ **Portata totale**
La tabella *Portata totale* indica quante cave devo attrezzare con inserti ROLLBLOC al fine di ottenere la portata richesta in relazione a una determinata profondità.
Ogni apertura sulla tavola pressa deve essere tenuta in considerazione. Gli stampi con una base di piccole dimensioni devono essere tenuti in considerazione allo stesso modo degli stampi più pesanti.

④ **Elenco**
In questo elenco sono presentate nel dettaglio le caratteristiche delle versioni standard. Le lunghezze sono calcolate su tipiche lunghezze presenti nelle presse. A richiesta le barre ROLLBLOC possono essere fornite con un numero qualsiasi di elementi portanti.
Il codice prodotto deve essere completo di tutte le informazioni della versione desiderata. A tale scopo utilizzate le informazioni presenti nel risvolto di pag. 14



ROLLBLOC
Inserti di sollevamento a molla.
Più barre in un'unica cava.

ROLLBLOC-Barre a sfera Codice ...K...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento **1,25** kN, Pressione 40 bar (4 MPa)
Distanza tra le sfere 45 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,8 cm³

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento **2,5** kN, Pressione 80 bar (8 MPa)
Distanza tra i rulli 45 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 0,8 cm³

Es. di dimensionamento ①

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
400 mm	8	20	40	60
500 mm	11	27,5	55	82
630 mm	14	35	70	105
800 mm	17	42,5	85	127
1000 mm	22	55	110	165
1250 mm	27	67,5	135	202
1600 mm	35	87,5	175	262

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
400 mm	8	40	80	120
500 mm	11	55	110	165
630 mm	14	70	140	210
800 mm	17	85	170	255
1000 mm	22	110	220	330
1250 mm	27	135	270	405
1600 mm	35	175	350	525

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero Sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
315 mm	7	8,75 kN	D28KH07 / 480 – N R	
405 mm	9	11,25 kN	D28KH09 / . . . – N R	
495 mm	11	13,75 kN	D28KH11 / . . . – N R	
630 mm	14	17,5 kN	D28KH14 / . . . – N R	
720 mm	16	20 kN	D28KH16 / . . . – N R	
810 mm	18	22,5 kN	D28KH18 / . . . – N R	
900 mm	20	25 kN	D28KH20 / . . . – N R	
990 mm	22	27,5 kN	D28KH22 / . . . – N R	
1125 mm	25	31,25 kN	D28KH25 / . . . – N R	
1260 mm	28	35 kN	D28KH28 / . . . – N R	
1395 mm	31	38,75 kN	D28KH31 / . . . – N R	
1575 mm	35	43,75 kN	D28KH35 / . . . – N R	
1800 mm	40	50 kN	D28KH40 / . . . – N R	
			1 2 3 4	

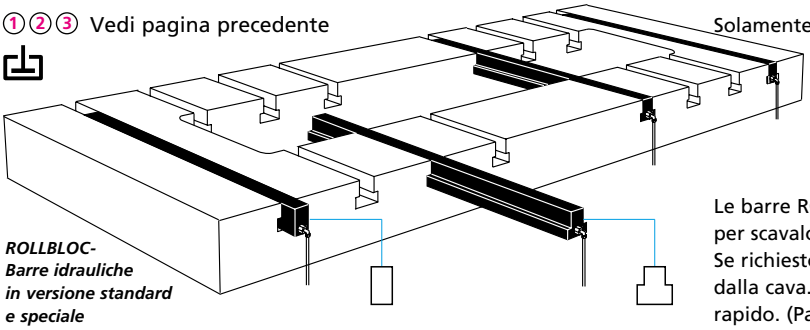
Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
315 mm	7	17,5 kN	D28WH07 / 480 L N R	
405 mm	9	22,5 kN	D28WH09 / . . . L N R	
495 mm	11	27,5 kN	D28WH11 / . . . L N R	
630 mm	14	35 kN	D28WH14 / . . . L N R	
720 mm	16	40 kN	D28WH16 / . . . L N R	
810 mm	18	45 kN	D28WH18 / . . . L N R	
900 mm	20	50 kN	D28WH20 / . . . L N R	
990 mm	22	55 kN	D28WH22 / . . . L N R	
1125 mm	25	62,5 kN	D28WH25 / . . . L N R	
1260 mm	28	70 kN	D28WH28 / . . . L N R	
1395 mm	31	77,5 kN	D28WH31 / . . . L N R	
1575 mm	35	87,5 kN	D28WH35 / . . . L N R	
1800 mm	40	100 kN	D28WH40 / . . . L N R	
			1 2 3 4	

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Spiegazioni

①②③ Vedi pagina precedente



ROLLBLOC-Barre idrauliche in versione standard e speciale

Solamente gli inserti ROLLBLOC a rulli possono essere utilizzati in installazioni di testa.

Le barre ROLLBLOC in esecuzione speciale a T devono essere utilizzate per scavalcare aperture sulla tavola pressa (funzione ponte).
Se richiesto da esigenze di produzione, tali barre possono essere rimosse dalla cava. L'aggancio al circuito idraulico avviene tramite un raccordo rapido. (Pagina 25)

ROLLBLOC-Inserti di sollevamento per cave:

→ CAVE-T36, DIN 650 Codice D36...

→ CAVE RETTANGOLARI 36x53 Codice D36...

ROLLBLOC-Barre a sfera, Codice ...K...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elementol **1** kN

Distanza tra i rull 50 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Es. di dimensionameto ①

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
500 mm	10	20	40	60
630 mm	12	24	48	72
800 mm	16	32	64	96
1000 mm	20	40	80	120
1250 mm	25	50	100	150
1600 mm	32	64	128	192
2000 mm	40	80	160	240

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine
150 mm	3	3 kN	D36KF03 / 610 – N
200 mm	4	4 kN	D36KF04 / . . . – N
250 mm	5	5 kN	D36KF05 / . . . – N
300 mm	6	6 kN	D36KF06 / . . . – N
400 mm	8	8 kN	D36KF08 / . . . – N
500 mm	10	10 kN	D36KF10 / . . . – N

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Meccaniche Codice ...F...

Portata per elemento **2** kN

Distanza tra i rulli 50 mm, Sollevamento f = 1,5 mm

Dim. stampo ②		Portata totale/limite carico (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
500 mm	10	40	80	120
630 mm	12	48	96	144
800 mm	16	64	128	192
1000 mm	20	80	160	240
1250 mm	25	100	200	300
1600 mm	32	128	256	384
2000 mm	40	160	320	480

Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine
150 mm	3	6 kN	D36WF03 / 610 L N
200 mm	4	8 kN	D36WF04 / . . . L N
250 mm	5	10 kN	D36WF05 / . . . L N
300 mm	6	12 kN	D36WF06 / . . . L N
400 mm	8	16 kN	D36WF08 / . . . L N
500 mm	10	20 kN	D36WF10 / . . . L N

1 2 3

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

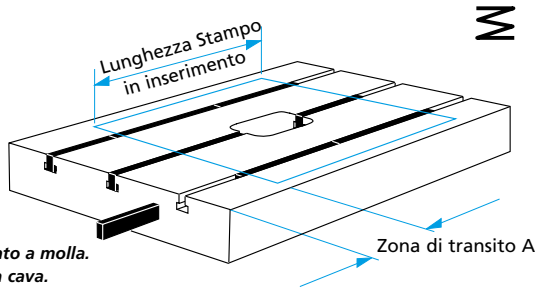
Spiegazioni

① **Informazioni generali sugli esempi di dimensionamento**
La larghezza delle cave è generalmente un dato fisso. Il dimensionamento viene generalmente effettuato considerando lo stampo più pesante. La portata dei singoli elementi dipende dalla tipologia (sfera o rullo) e dall'azionamento (a molla o idraulico).

② **Dimensioni Stampo**
Il numero dei punti di sostegno per ciascuna cava (in corrispondenza della superficie inferiore dello stampo) dipende dalla profondità dello stampo nella direzione di inserimento.

③ **Portata totale**
La tabella *Portata totale* indica quante cave devo attrezzare con inserti ROLLBLOC al fine di ottenere la portata richesta in relazione a una determinata profondità.
Ogni apertura sulla tavola pressa deve essere tenuta in considerazione. Gli stampi con una base di piccole dimensioni devono essere tenuti in considerazione allo stesso modo degli stampi più pesanti..

④ **Elenco**
In questo elenco sono presentate nel dettaglio le caratteristiche delle versioni standard. Le lunghezze sono calcolate su tipiche lunghezze presenti nelle presse. A richiesta le barre ROLLBLOC possono essere fornite con un numero qualsiasi di elementi portanti.
Il codice prodotto deve essere completo di tutte le informazioni della versione desiderata. A tale scopo utilizzate le informazioni presenti nel risvolto di pag. 14



ROLLBLOC-Inserti di sollevamento a molla. Più barre in un'unica cava.

ROLLBLOC-Barre a sfera Codice ...K...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento 2 kN, Pressione 40 bar (4 MPa)
Distanza tra le sfere 50 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 1,2 cm³

ROLLBLOC-Barre a rulli Codice ...W...

Idrauliche Codice ...H...

Portata per elemento 4 kN, Pressione 80 bar (8 MPa)
Distanza tra i rulli 50 mm, Sollevamento f = 1,5 mm
Volume olio / sfera 1,2 cm³

Es. di dimensionamento ①

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
500 mm	10	40	80	120
630 mm	12	48	96	144
800 mm	16	64	128	192
1000 mm	20	80	160	240
1250 mm	25	100	200	300
1600 mm	32	128	256	384
2000 mm	40	160	320	480

Dim. Stampo ②		Portata (kN) ③		
Lunghezza di inserimento	Punti di contatto per barra	N° Cave utilizzate 2 Cave	4 Cave	6 Cave
500 mm	10	80	160	240
630 mm	12	96	192	288
800 mm	16	128	256	384
1000 mm	20	160	320	480
1250 mm	25	200	400	600
1600 mm	32	256	512	768
2000 mm	40	320	640	960

Elenco ④

Lunghezza Barra	Numero Sfere	Portata/ Barra	Codice Ordine	
400 mm	8	16 kN	D36KH08 / 610 – N R	
500 mm	10	20 kN	D36KH10 / . . . – N R	
600 mm	12	24 kN	D36KH12 / . . . – N R	
700 mm	14	28 kN	D36KH14 / . . . – N R	
800 mm	16	32 kN	D36KH16 / . . . – N R	
900 mm	18	36 kN	D36KH18 / . . . – N R	
1000 mm	20	40 kN	D36KH20 / . . . – N R	
1100 mm	22	44 kN	D36KH22 / . . . – N R	
1250 mm	25	50 kN	D36KH25 / . . . – N R	
1400 mm	28	56 kN	D36KH28 / . . . – N R	
1550 mm	31	62 kN	D36KH31 / . . . – N R	
1750 mm	35	70 kN	D36KH35 / . . . – N R	
2000 mm	40	80 kN	D36KH40 / . . . – N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

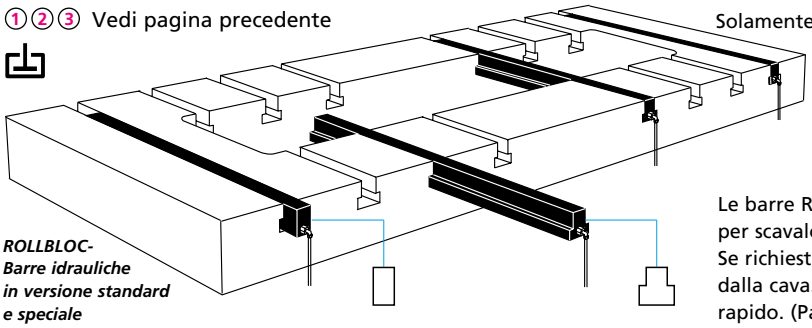
Lunghezza Barra	Numero Rulli	Portata/ Barra	Codice Ordine	
400 mm	8	32 kN	D36WH08 / 610 L N R	
500 mm	10	40 kN	D36WH10 / . . . L N R	
600 mm	12	48 kN	D36WH12 / . . . L N R	
700 mm	14	56 kN	D36WH14 / . . . L N R	
800 mm	16	64 kN	D36WH16 / . . . L N R	
900 mm	18	72 kN	D36WH18 / . . . L N R	
1000 mm	20	80 kN	D36WH20 / . . . L N R	
1100 mm	22	88 kN	D36WH22 / . . . L N R	
1250 mm	25	100 kN	D36WH25 / . . . L N R	
1400 mm	28	112 kN	D36WH28 / . . . L N R	
1550 mm	31	124 kN	D36WH31 / . . . L N R	
1750 mm	35	140 kN	D36WH35 / . . . L N R	
2000 mm	40	160 kN	D36WH40 / . . . L N R	

1 2 3 4

Per una corretta codifica utilizzate le informazioni illustrate nel risvolto di pag. 14.

Spiegazioni

①②③ Vedi pagina precedente



ROLLBLOC-Barre idrauliche in versione standard e speciale

Solamente gli inserti ROLLBLOC a rulli possono essere utilizzati in installazioni di testa.

Le barre ROLLBLOC in esecuzione speciale a T devono essere utilizzate per scavalcare aperture sulla tavola pressa (funzione ponte).
Se richiesto da esigenze di produzione, tali barre possono essere rimosse dalla cava. L'aggancio al circuito idraulico avviene tramite un raccordo rapido. (Pagina 25)

➔ROLLBLOC-INSERTI SINGOLI

ROLLBLOC-Strisce temprate

Temprate da incollare sulla piastra base dello stampo

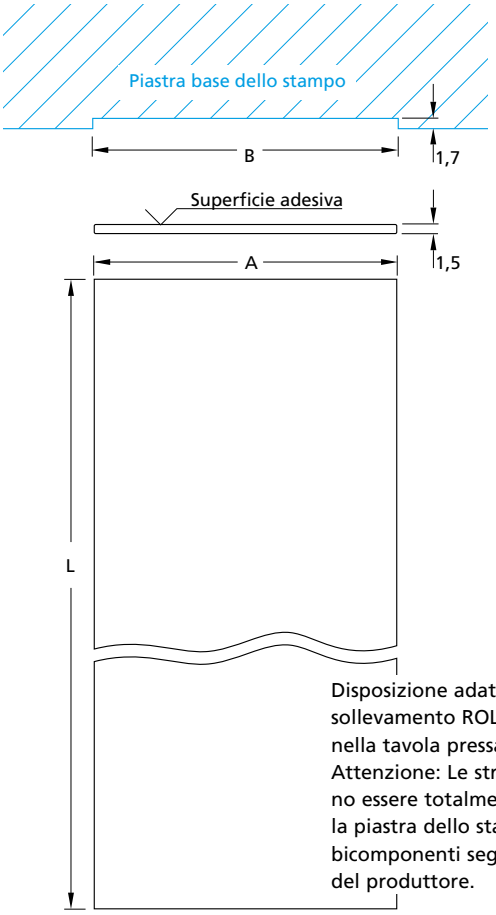
per ridurre l'attrito di rotolamento sul lato stampo.
Fornite in coppia. Lunghezza a richiesta, Max. 2500 mm

Dimensioni Strisce temprate A	L	Stampo B	Codice Ordine
50 mm	bis 2500	50,5 mm	LF050/0700
80 mm	bis 2500	80,5 mm	LF080/0700

1 Informazione supplementare (Lunghezza in mm della striscia)

Tipo 50 mm (LF050...)
per inserti a rulli o inserti a sfera con movimento definito da guide

Tipo 80 mm (LF080...)
Per inserti ROLLBLOC a sfera senza un movimento definito da guide



Disposizione adatta con inserti di sollevamento ROLLBLOC montati nella tavola pressa.
Attenzione: Le strisce temprate devono essere totalmente in contatto con la piastra dello stampo. Usare adesivi bicomponenti seguendo le istruzioni del produttore.

ROLLBLOC-Inserti a sfera Codice ...K...

Meccaniche Codice ...F...

Elemento di carico: sfera
Sollevamento f = 1,5 mm

Inserti a sfera senza flangia di battuta

Tipo/ Grand.	Portata	Codice ordine
T18	0,25 kN	T18KFG N
T22	0,40 kN	T22KFG N
T28	0,63 kN	T28KFG N
T36	1,00 kN	T36KFG N

1 Informazione supplementare
Temperatura d'esercizio
N = Normale max. 80° C
H = Alta max. 200° C

Inserti a sfera con flangia di battuta

Tipo/ Grand.	Portata	Codice ordine
T18	0,25 kN	T18KFB N
T22	0,40 kN	T22KFB N
T28	0,63 kN	T28KFB N
T36	1,00 kN	T36KFB N

1 Informazione supplementare
Temperatura d'esercizio
N = Normale max. 80° C
H = Alta max. 200° C

(COMPATIBILI CON INSERTI SECONDO DIN 650)

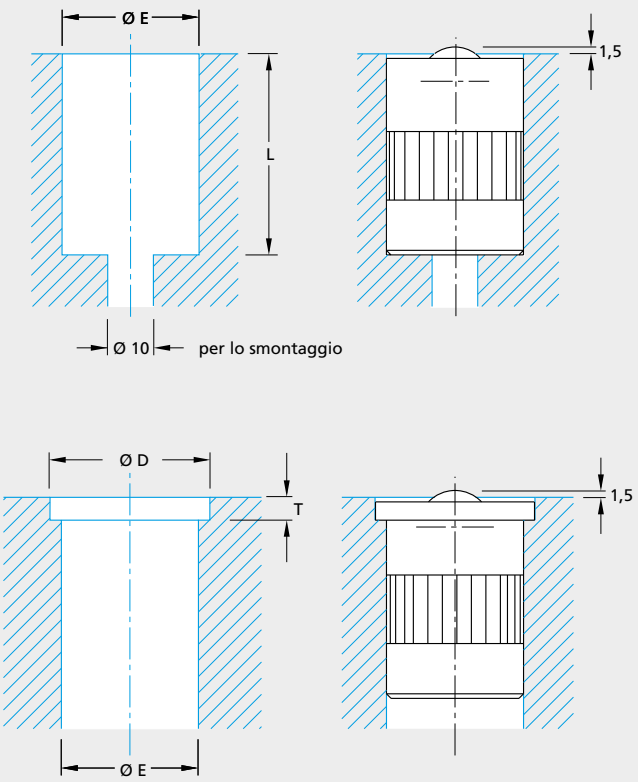
ROLLBLOC-Inserti a rullo Codice ...W...

Meccaniche Codice ...F...

Elemento di carico: rullo

Sollevamento f = 1,5 mm

Foratura per inserti singoli ROLLBLOC



Possono essere utilizzati i fori esistenti per le spine di centraggio.

Inserti a rullo senza flangia di battuta

Tipo/ Grand.	Portata	Codice ordine	
T18	0,50 kN	T18WFG N	
T22	0,80 kN	T22WFG N	
T28	1,25 kN	T28WFG N	
T36	2,00 kN	T36WFG N	

1

Informazione supplementare
Temperatura d'esercizio
N = Normale max. 80° C
H = Alta max. 200° C

Inserti a rullo con flangia di battuta

Tipo/ Grand.	Portata	Codice ordine	
T18	0,50 kN	T18WFB N	
T22	0,80 kN	T22WFB N	
T28	1,25 kN	T28WFB N	
T36	2,00 kN	T36WFB N	

1

Informazione supplementare
Temperatura d'esercizio
N = Normale max. 80° C
H = Alta max. 200° C

Dimensioni per i fori

Tipo/Dim. Inserto	senza flangia		con flangia			
	Ø E ^{H9}	L$^{+0,2}$	Ø E ^{H9}	Ø D$^{+0,2}$	T$^{+0,1}$	
T18	20	30	20	25	3,5	
T22	24	38	24	30	4	
T28	30	44	30	35	5	
T36	40	53	40	50	6	

→ POMPE IDRAULICHE E MOLTIPLICATORI DI PRESSIONE

ROLLBLOC-Pompe Manuali

Manuali ad azione **Doppia:** Amplificazione/scarico pressione con serbatoio e valvola limitatrice.
Raccordo G 1/8 "

Pompa idraulica Standard

Elementi di carico	Carico Max. Stampo	Pressione in uscita	Codice Ordine	
Sfere	100 kN	40 bar	HP 1/40	
	200 kN	40 bar	HP 2/40	
Rulli	200 kN	80 bar	HP 1/80	

	HP1	HP2	
Volume effettivo	150 cm³	800 cm³	
Volume totale	300 cm³	970 cm³	

ROLLBLOC-Moltiplicatori di pressione

Pneumatici-Idraulici

Pressione aria: 5 bar; Raccordo G 1/4";
Raccordo idraulico: G 1/8 "; Valvola di controllo a richiesta.

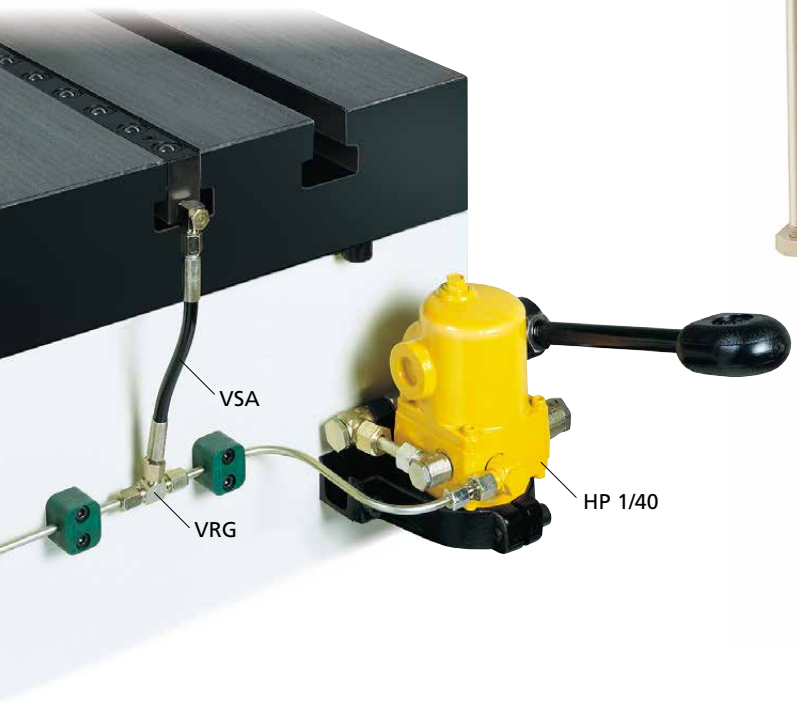
Moltiplicatori di pressione standard

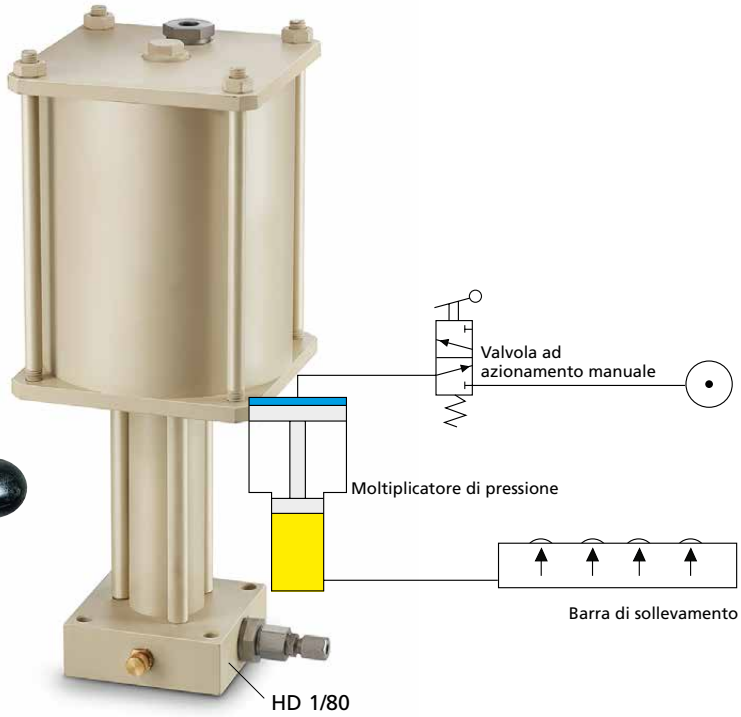
Elementi di Carico	Carico Max. Stampo	Pressione in uscita	Codice Ordine	
Sfere	200 kN	40 bar	HD 1/40	
Rulli	200 kN	80 bar	HD 1/80	

Valvole per moltiplicatori di pressione

Valvole 3 vie Tipo	Codice Ordine	
Manuale	HM 3/01	
Elettrovalvola/24 V*	MV 4/01	

*con interruttore a chiave





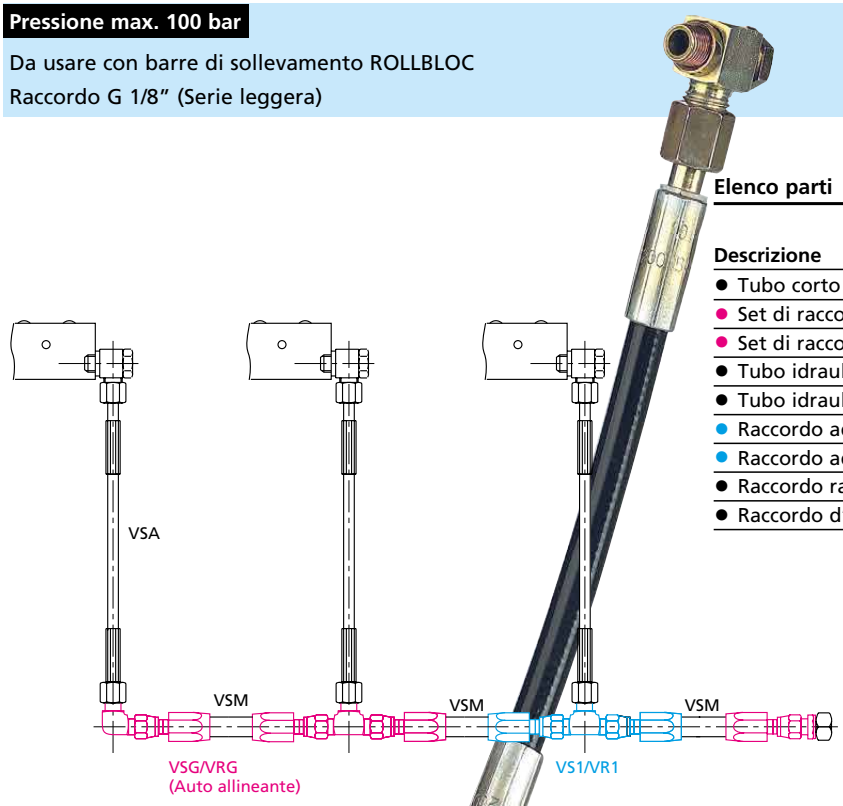
GÜTHLE
ROLLBLOC

➔ACCESSORI PER IMPIANTI IDRAULICI

Tubazioni e raccordi per barre di sollevamento idrauliche

Pressione max. 100 bar

Da usare con barre di sollevamento ROLLBLOC
Raccordo G 1/8" (Serie leggera)



Elenco parti

Descrizione	Codice Ordine	
● Tubo corto (200 mm)	V S A	
● Set di raccordi filettati per VSM	V S G	
● Set di raccordi filettati per VRM	V R G	
● Tubo idraulico NW4 (al metro)	V S M	
● Tubo idraulico 6 x 1 (al metro)	V R M	
● Raccordo addizionale (per tubi flessibile)	V S 1	
● Raccordo addizionale (per tubo rigido)	V R 1	
● Raccordo rapido	V K K	
● Raccordo d'accoppiamento	V K S	

Tubo corto VSA con raccordo rapido VKK

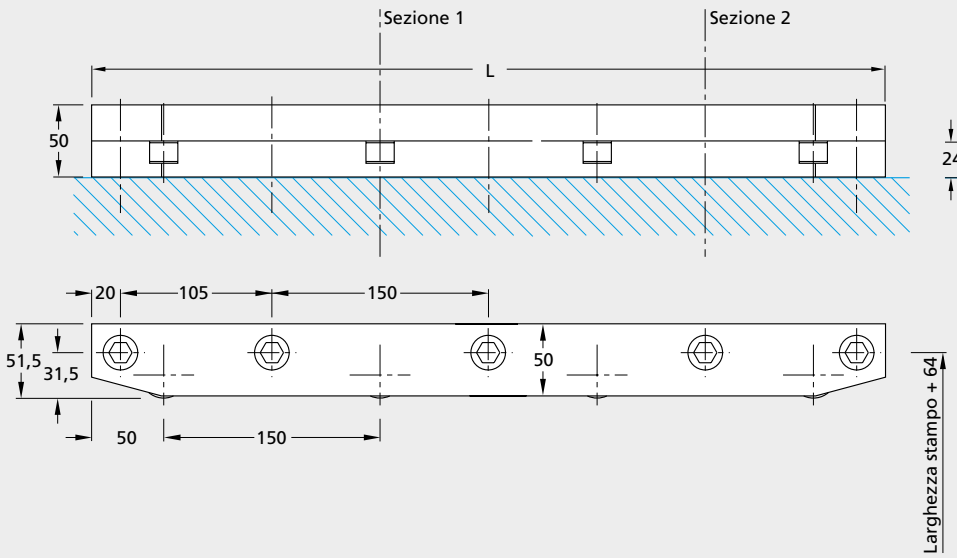
➔GUIDE LATERALI PER TAVOLA PRESSA

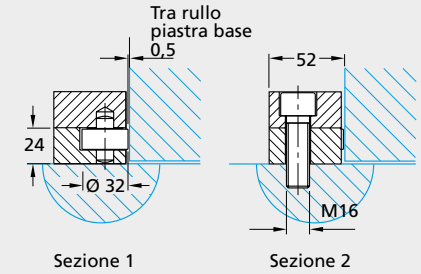
ROLLBLOC-Guide laterale a rulli tipo SF/SE

Universali Codice SF o SE

Per la guida degli stampi; da utilizzare su uno o entrambi i lati
Tipo SE con invito per inserimento dall'alto e su entrambe le estremità.

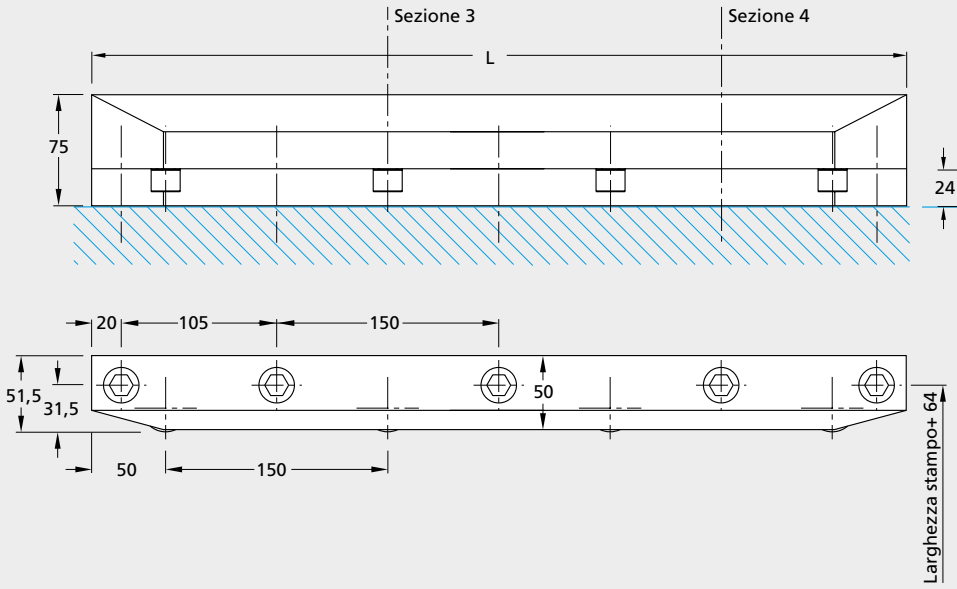
Tipo: SF

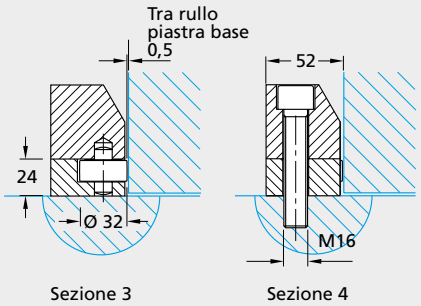




Lunghezza Guida L	Num. Rulli	Codice Ordine	
400 mm	3	SF3	
550 mm	4	SF4	
700 mm	5	SF5	
850 mm	6	SF6	
1150 mm	8	SF8	

Tipo: SE





Lunghezza Guida L	Num. Rulli	Codice Ordine	
400 mm	3	SE3	
550 mm	4	SE4	
700 mm	5	SE5	
850 mm	6	SE6	
1150 mm	8	SE8	

➔ROLLBLOC-MENSOLE

INFORMAZIONI PRELIMINARI PER LA SCELTA E L'ORDINE

Le mensole di carico ROLLBLOC sono il complemento ideale alle barre di sollevamento stampi ROLLBLOC per facilitare lo spostamento dello stampo con gru o carrelli.

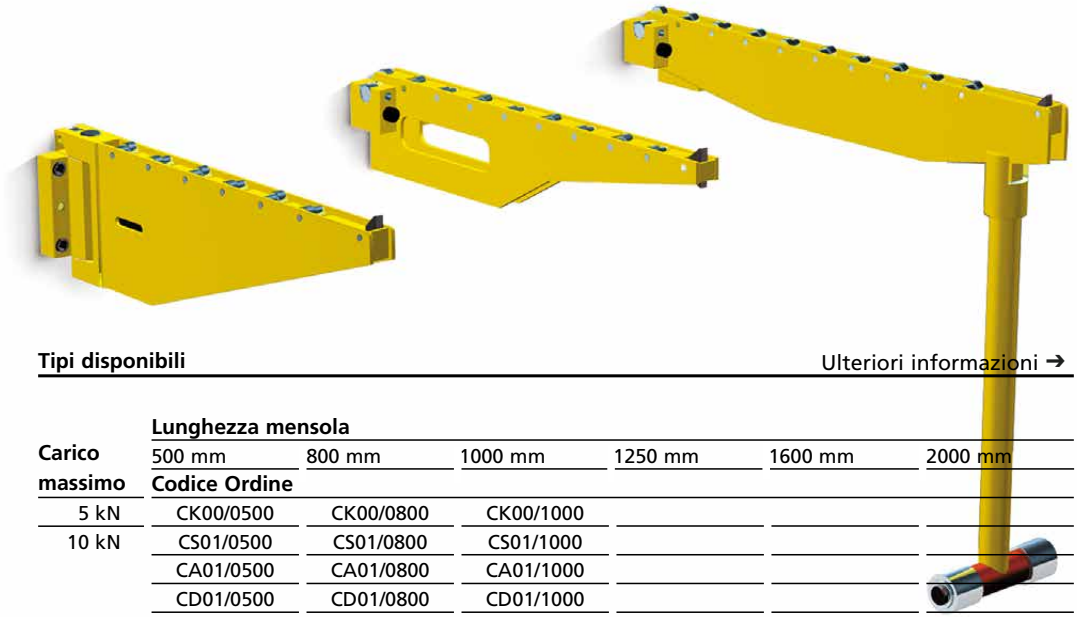
Nelle versioni agganciabile o permanentemente montate sulla tavola pressa.

Disponibili in differenti versioni per permettere un facile adattamento al peso dello stampo e allo spazio disponibile.

Le mensole di carico ROLLBLOC vengono sempre utilizzate in coppia. Non è possibile aumentare la capacità di scorrimento utilizzando più mensole contemporaneamente. Nel caso le mensole vengano montate sul fronte della tavola pressa, assicurarsi che l'altezza di montaggio sia adeguata. È necessario infatti assicurare una corretta altezza totale.

Le mensole incernierate sono montate alla tavola tramite piastre. Quando non utilizzate possono essere comodamente piegate di lato. Le differenti versioni disponibili assicurano la piena adattabilità alle varie disposizioni.

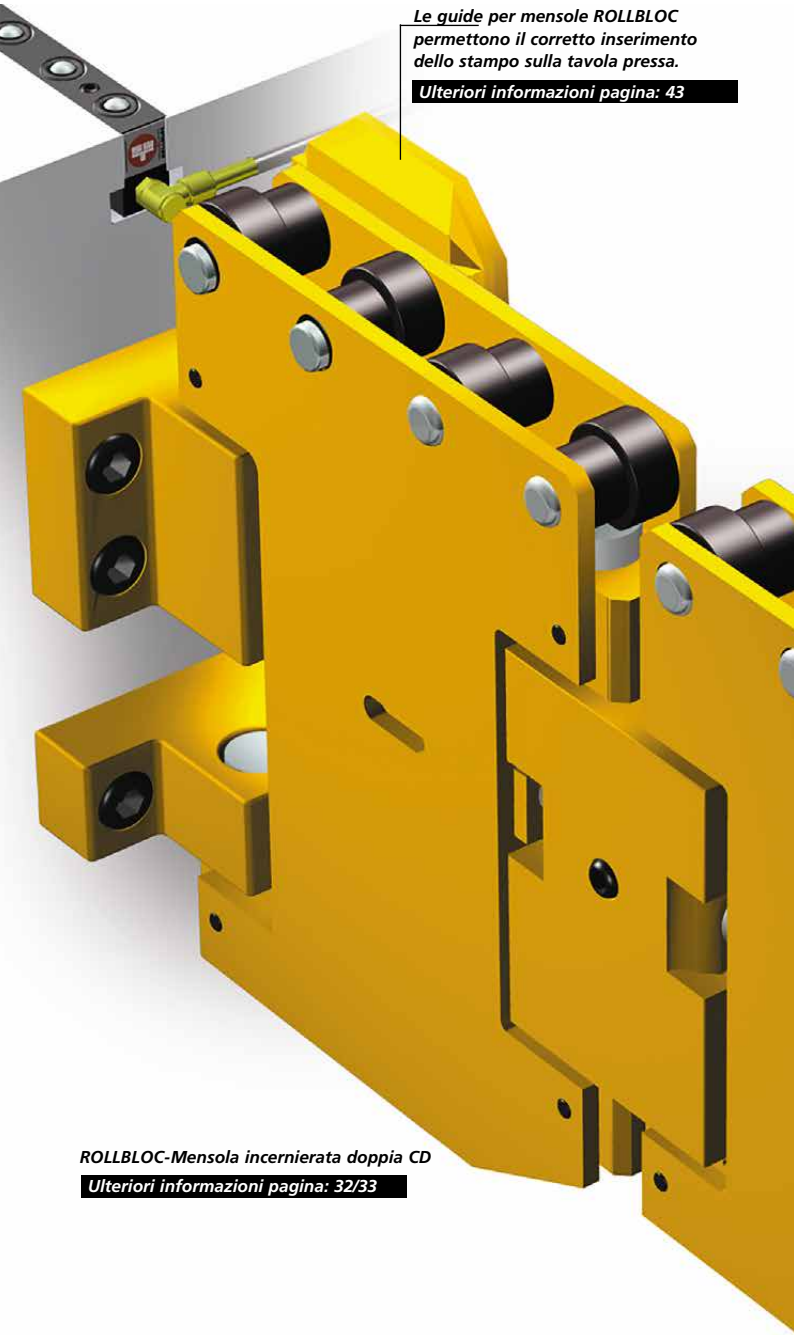
Le versioni ad aggancio e a ponte vengono fissate a ganci montati sulla tavola solamente quando necessario. Questa tecnologia consente l'utilizzo delle mensole su diverse presse.



Tipi disponibili Ulteriori informazioni ➔

Carico massimo	Lunghezza mensola 500 mm	800 mm	1000 mm	1250 mm	1600 mm	2000 mm
	Codice Ordine					
5 kN	CK00/0500	CK00/0800	CK00/1000			
10 kN	CS01/0500	CS01/0800	CS01/1000			
	CA01/0500	CA01/0800	CA01/1000			
	CD01/0500	CD01/0800	CD01/1000			
	CK01/0500	CK01/0800	CK01/1000			
20 kN	CS02/0500	CS02/0800	CS02/1000			
	CA02/0500	CA02/0800	CA02/1000			
	CD02/0500	CD02/0800	CD02/1000			
	CK02/0500	CK02/0800	CK02/1000			
			CT02/1000	CT 02/1250	CT02/1600	
30 kN	CK03/0500	CK03/0800	CK03/1000			
40 kN		CS04/0800	CS04/1000	CS04/1250		
		CA04/0800	CA04/1000	CA04/1250		
		CD04/0800	CD04/1000	CD04/1250		
			CT04/1000	CT 04/1250	CT04/1600	
60 kN		CS06/0800	CS06/1000	CS06/1250		
		CA06/0800	CA06/1000	CA06/1250		
		CD06/0800	CD06/1000	CD06/1250		
				CT 06/1250	CT06/1600	CT06/2000
100 kN				CT 10/1250	CT10/1600	CT10/2000

Altezza scorrimento sopra la tavola della pressa 1,5 mm



***Le guide** per mensole ROLLBLOC permettono il corretto inserimento dello stampo sulla tavola pressa.*

Ulteriori informazioni pagina: 43

ROLLBLOC-Mensola incernierata doppia CD

Ulteriori informazioni pagina: 32/33

Guida
per una semplice e corretta

→ CODIFICA ORDINE

PER MENSOLE DI CARICO ROLLBLOC

Dati necessari

Dati supplementari per mensole CD

1 2

Es. ordine: CD 04 / 1000 F 250

Tipo/prodotto

Portata/coppia

Lunghezza totale

Fermo

Lunghezza "X"

200	300	400	mm	
250	375	500	mm	

F	Fermo rigido (Standard)
K	Fermo oscillante

0500	0800	1000	1250	1600	2000	mm

00	5 kN
01	10 kN
02	20 kN
03	30 kN
04	40 kN
06	60 kN
10	100 kN

CS	Incernierate simmetriche
CA	Incernierate asimmetriche
CD	Incernierate doppie
CK	Da aggancio
CT	A ponte

➔ROLLBLOC-
MENSOLE DI CARICO

ROLLBLOC-Mensole incernierate CS 01/02

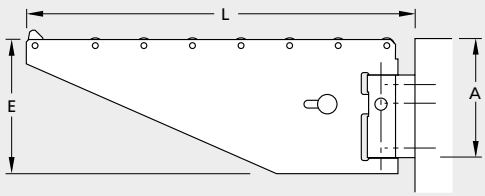
Simmetriche

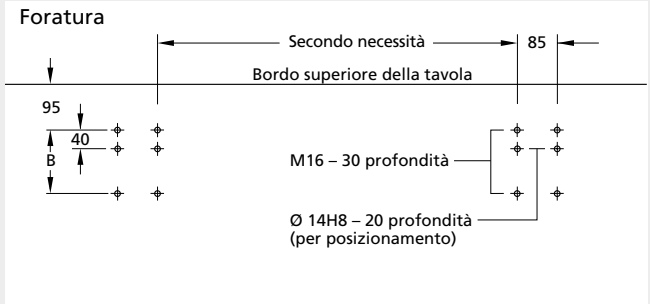
Da fissare alla tavola pressa.
Con meccanismo di bloccaggio.

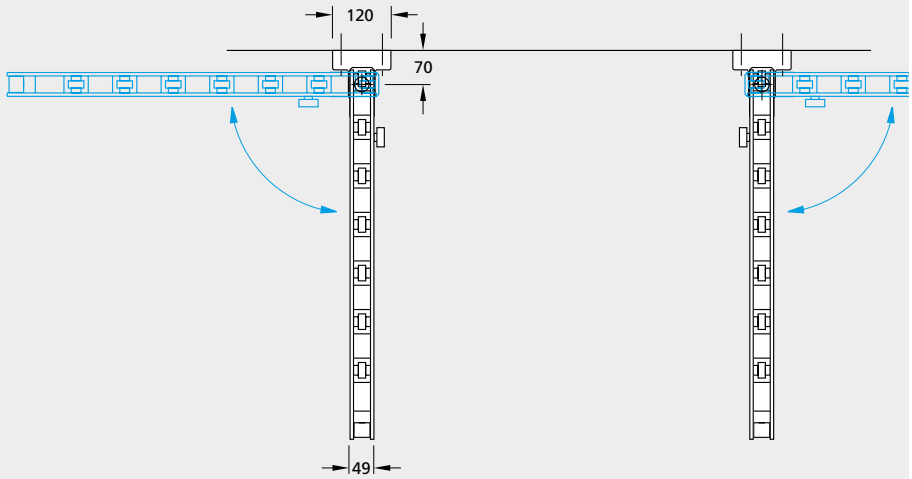
Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine	Dimensioni E	Foratura B
10 kN	500 mm	195 mm	CS01/0500 F	230	80
10 kN	800 mm	195 mm	CS01/0800 F	230	80
10 kN	1000 mm	245 mm	CS01/1000 F	280	130
20 kN	500 mm	195 mm	CS02/0500 F	230	80
20 kN	800 mm	245 mm	CS02/0800 F	280	130
20 kN	1000 mm	295 mm	CS02/1000 F	330	180

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1







→ PER MONTAGGI FISSI ALLA TAVOLA PRESSA

ROLLBLOC-Mensole incernierate CS 04/06

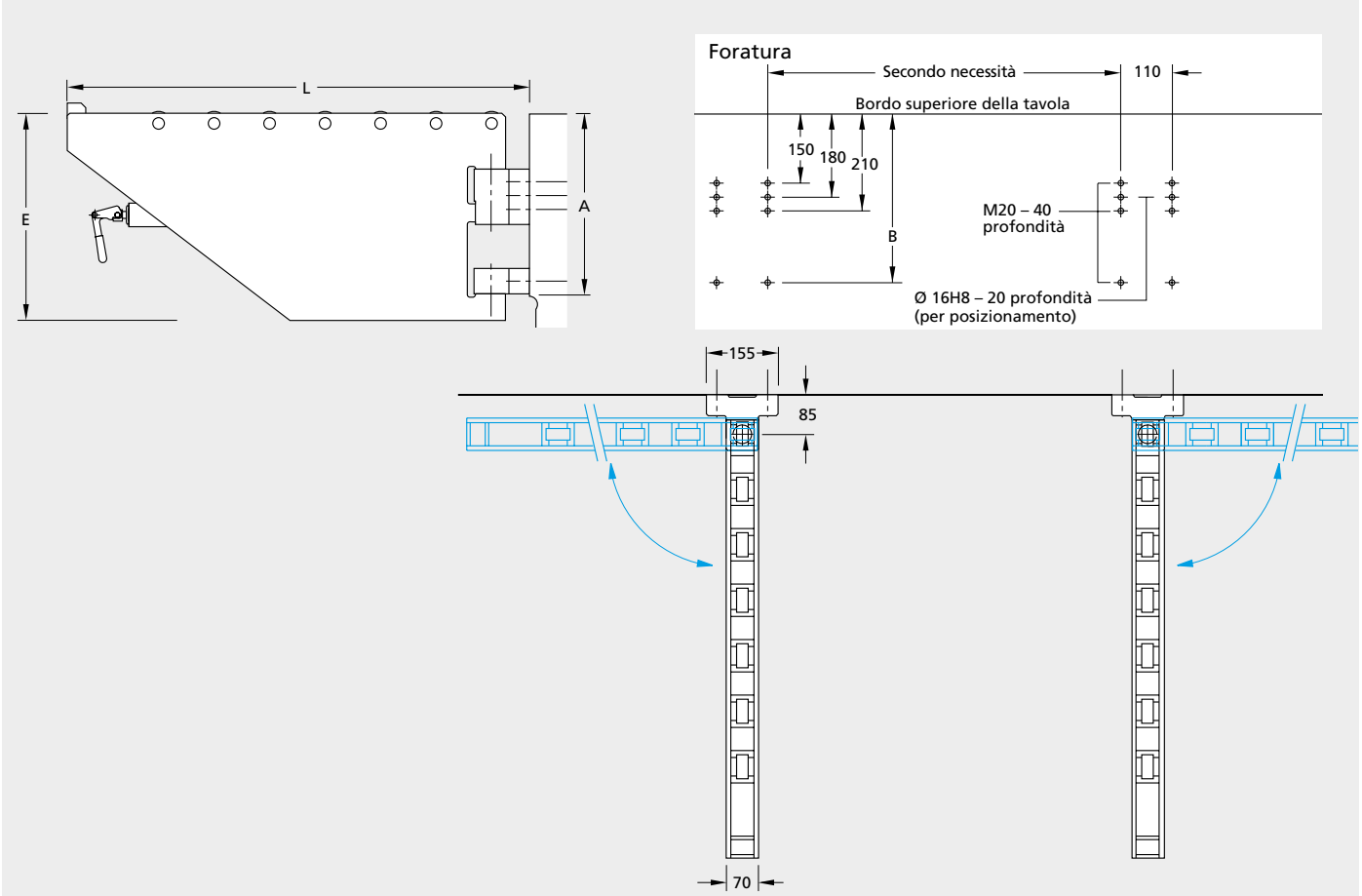
Simmetriche

Da fissare alla tavola pressa.
Con meccanismo di bloccaggio.

Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine		Dimensioni E	Foratura B
40 kN	800 mm	345 mm	CS04/0800	F	400	315
40 kN	1000 mm	395 mm	CS04/1000	F	450	365
40 kN	1250 mm	445 mm	CS04/1250	F	500	415
60 kN	800 mm	445 mm	CS06/0800	F	500	415
60 kN	1000 mm	525 mm	CS06/1000	F	580	495
60 kN	1250 mm	625 mm	CS06/1250	F	680	595

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1



➔ROLLBLOC-MENSOLE OSCILLANTI, VERSIONE SALVA SPAZIO CHIUSURA ASIMMETRICA

ROLLBLOC-Mensole di carico CA 01/02

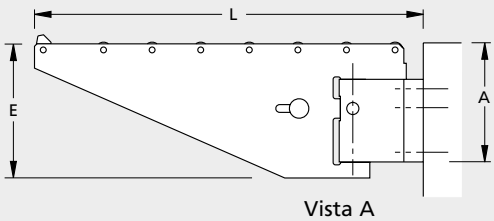
Incernierate asimmetriche

Da fissare alla tavola pressa
Con meccanismo di bloccaggio

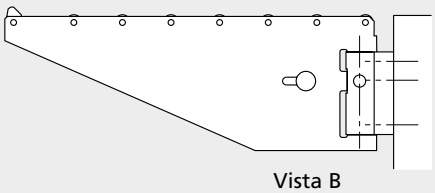
Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine		Dimensioni E	G min.	Foratura D min.	B
10 kN	500 mm	195 mm	CA 01/0500	F	230	500	415	80
10 kN	800 mm	195 mm	CA 01/0800	F	230	800	715	80
10 kN	1000 mm	245 mm	CA 01/1000	F	280	1000	915	130
20 kN	500 mm	195 mm	CA 02/0500	F	230	500	415	80
20 kN	800 mm	245 mm	CA 02/0800	F	280	800	715	130
20 kN	1000 mm	295 mm	CA 02/1000	F	330	1000	915	180

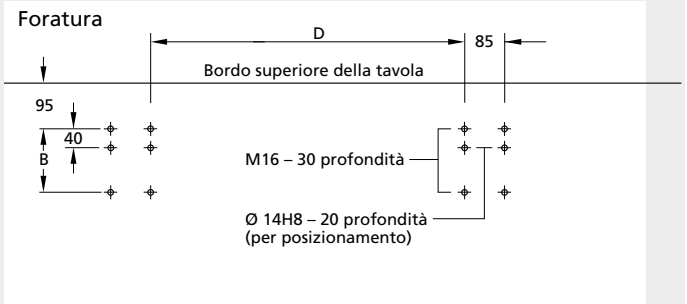
Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1

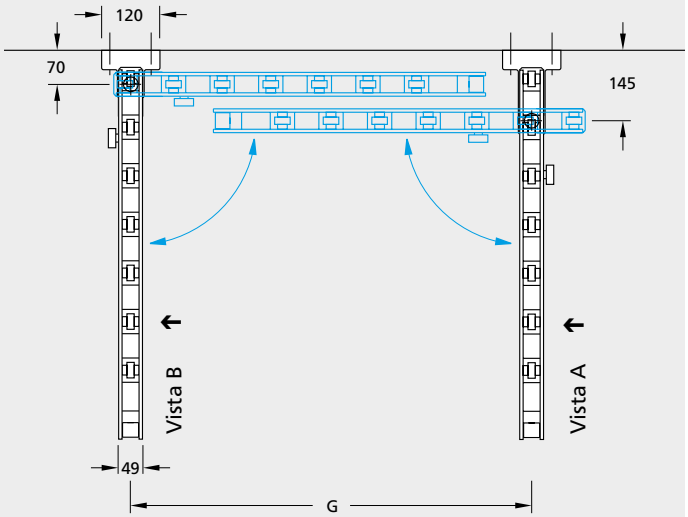


Vista A



Vista B





→ PER MONTAGGI FISSI ALLA TAVOLA

ROLLBLOC-Mensole di carico CA 04/06

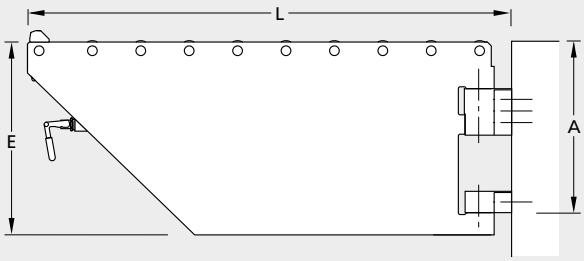
Incernierate asimmetriche

Da fissare alla tavola pressa
Con meccanismo di bloccaggio

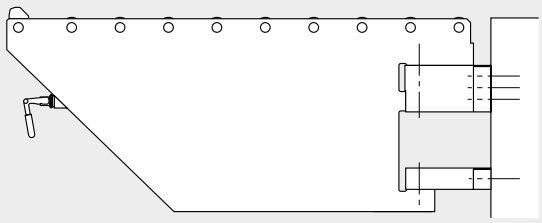
Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine		Dimensioni E	G min.	Foratura D min.	B
40 kN	800 mm	345 mm	CA04/0800	F	400	780	670	315
40 kN	1000 mm	395 mm	CA04/1000	F	450	980	870	365
40 kN	1250 mm	445 mm	CA04/1250	F	500	1230	1120	415
60 kN	800 mm	445 mm	CA06/0800	F	500	780	670	415
60 kN	1000 mm	525 mm	CA06/1000	F	580	980	870	495
60 kN	1250 mm	625 mm	CA06/1250	F	680	1230	1120	595

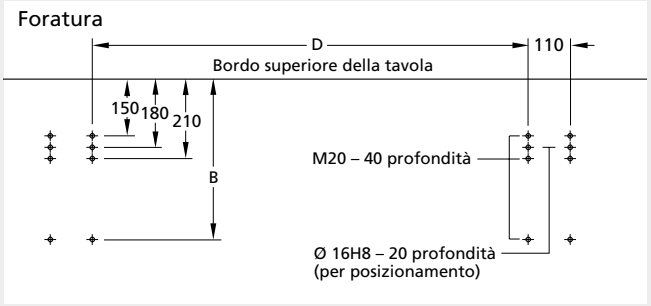
Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1

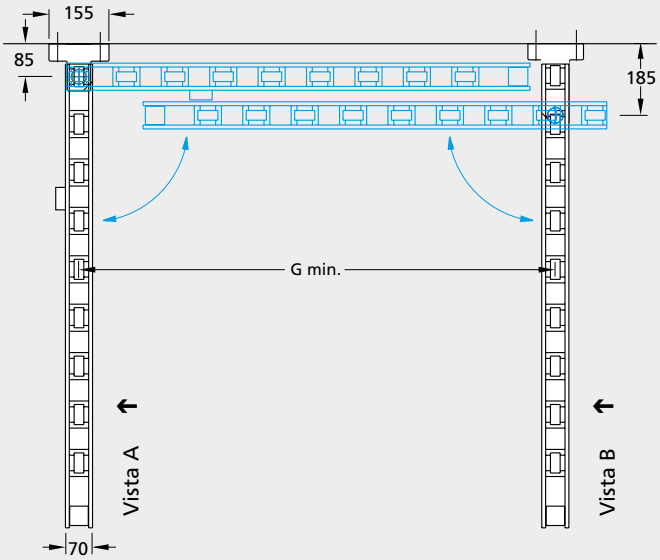


Vista A



Vista B





➔ROLLBLOC-MENSOLE SALVA SPAZIO ...

ROLLBLOC-Mensole di carico CD 01/02

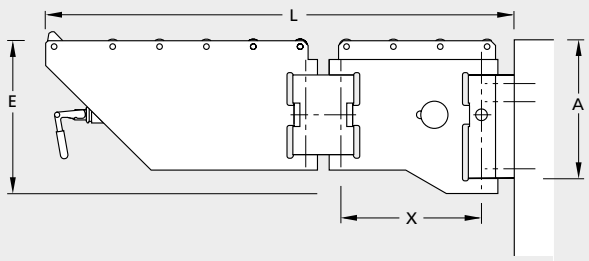
Doppia incernieratura

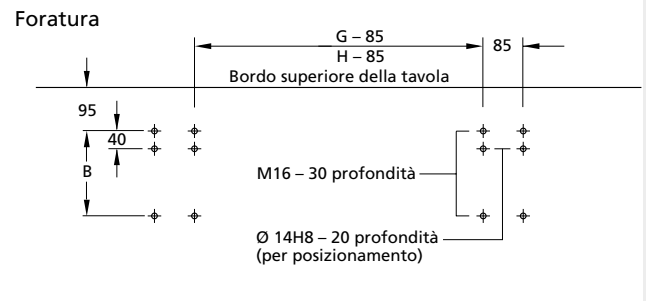
Diverse dimensioni disponibili; con dispositivo di bloccaggio
Da fissare alla tavola pressa

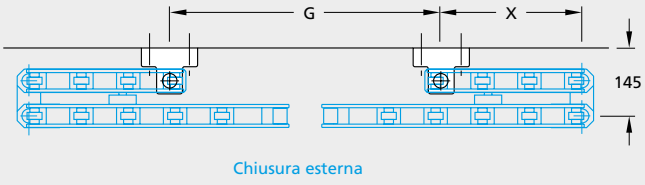
Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine	Lunghezze X Disponibili per segmento lato macchina			Foratura B	Altezza E
10 kN	800 mm	195 mm	CD01/0800 F 300	200	300	–	80	230
10 kN	1000 mm	245 mm	CD01/1000 F 300	–	300	400	130	280
20 kN	800 mm	245 mm	CD02/0800 F 300	200	300	–	130	280
20 kN	1000 mm	295 mm	CD02/1000 F 300	–	300	400	180	330

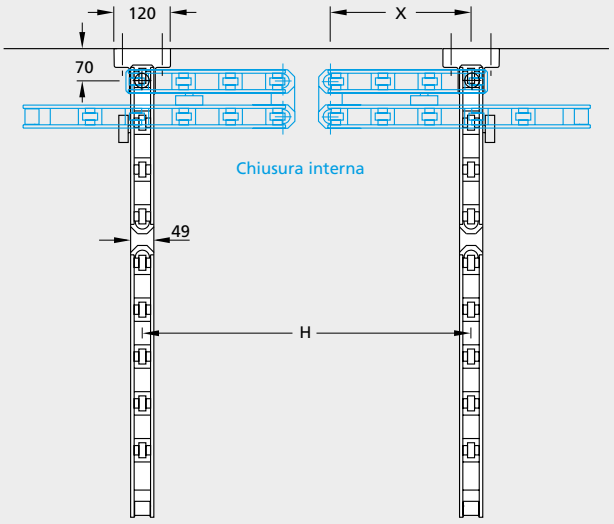
Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1 2







Chiusura esterna



Chiusura interna

Distanze Montaggio

Chiusura	Lunghezza Mensola L	Distanza minima	Lunghezza "X" 200	300	400
Esterna	800	G	560	160	–
	1000	G	–	560	160
Interna	800	H	500	700	–
	1000	H	–	700	900

GÜTHLE
ROLLBLOC

DOPPIA CERNIERA

LUNGHEZZA DEI SEGMENTI A SCELTA

PER UNA EFFETTIVA ADATTABILITÀ ALLE VARIE ESIGENZE

ROLLBLOC-Mensole di carico CD 04/06

Doppia incernieratura

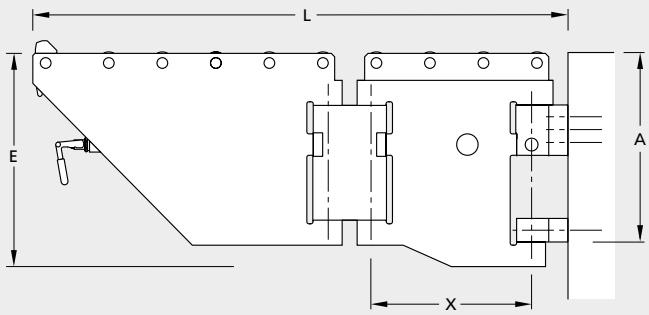
Diverse dimensioni disponibili; con dispositivo di bloccaggio
Da fissare alla tavola pressa

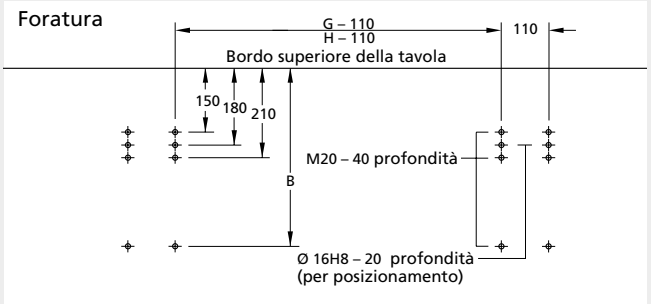
Tipologie

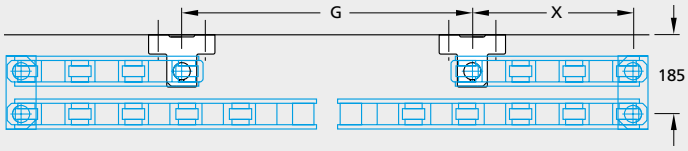
Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine	Lunghezze X Disponibili per segmento lato macchina			Foratura B	Altezza E
40 kN	800 mm	345 mm	CD04/0800 F 250	250	–	–	315	400
40 kN	1000 mm	395 mm	CD04/1000 F 250	250	375	–	365	450
40 kN	1250 mm	445 mm	CD04/1250 F 375		375	500	415	500
60 kN	800 mm	445 mm	CD06/0800 F 250	250	–	–	415	500
60 kN	1000 mm	525 mm	CD06/1000 F 250	250	375	–	495	580
60 kN	1250 mm	625 mm	CD06/1250 F 375		375	500	595	680

1 2

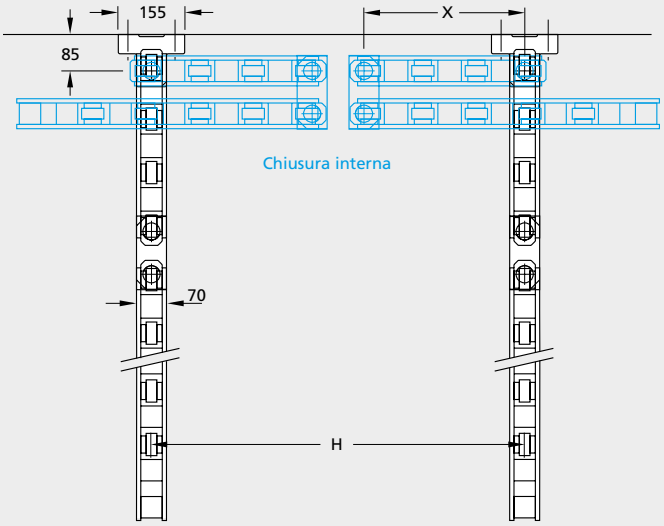
Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni.







Chiusura esterna



Chiusura interna

Distanze Montaggio

Chiusura	Lunghezza Mensola L	Distanza minima	Lunghezza "X" 250	375	500
Esterna	800	G	280	–	–
	1000	G	680	180	–
	1250	G	–	680	180
Interna	800	H	620	–	–
	1000	H	620	870	–
	1250	H	–	870	1120

➔ROLLBLOC MENSOLE UNIVERSALI AD AGGANCIO

ROLLBLOC-Mensole CK 00/01

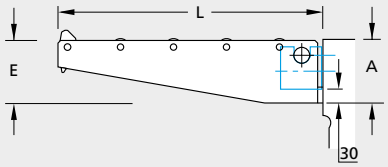
ad aggancio

Gli attacchi necessari vanno ordinati separatamente. Pagina 38
Per il montaggio, vedi informazioni alla pagina degli attacchi.

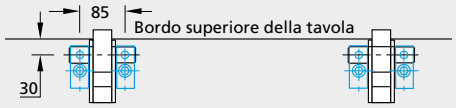
Tipologie

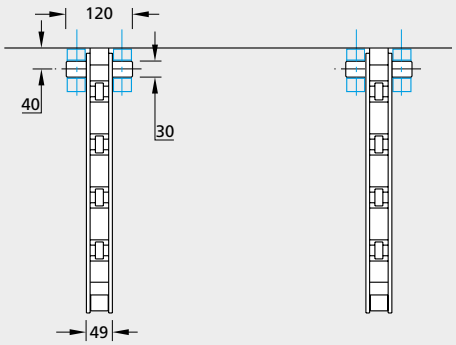
Portata	Lunghezza **L**	Altezza d'aggancio **A**	**Codice Ordine**	**Altezza** E
5 kN	500 mm	120 mm	CK 00/0500 F	120
5 kN	800 mm	120 mm	CK 00/0800 F	120
5 kN	1000 mm	150 mm	CK 00/1000 F	150
10 kN	500 mm	150 mm	CK 01/0500 F	150
10 kN	800 mm	175 mm	CK 01/0800 F	175
10 kN	1000 mm	250 mm	CK 01/1000 F	250

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1



Informazioni dettagliate per il montaggio degli attacchi a pag. 38





ROLLBLOC-Mensole CK 02/03

ad aggancio

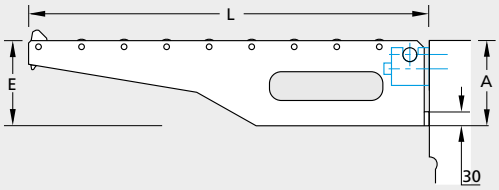
Gli attacchi necessari vanno ordinati separatamente. Pagina 38
Per il montaggio, vedi informazioni alla pagina degli attacchi.

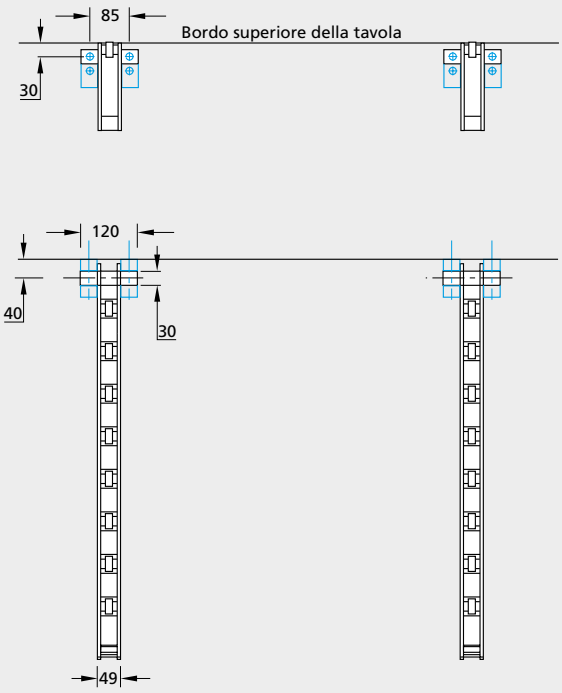
Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine	Altezza E
20 kN	500 mm	175 mm	CK 02/0500 F	175
20 kN	800 mm	250 mm	CK 02/0800 F	250
20 kN	1000 mm	300 mm	CK 02/1000 F	300
30 kN	500 mm	250 mm	CK 03/0500 F	250
30 kN	800 mm	375 mm	CK 03/0800 F	375
30 kN	1000 mm	450 mm	CK 03/1000 F	450

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1

Informazioni dettagliate per il montaggio degli attacchi a pag. 38





➔ROLLBLOC-MENSOLE A PONTE

DA UTILIZZARE CON GLI APPOSITI ATTACCHI

➔ GRANDE SBRACCIO – LIMITATA ALTEZZA DI ATTACCO

ROLLBLOC-Mensole CT 02/04

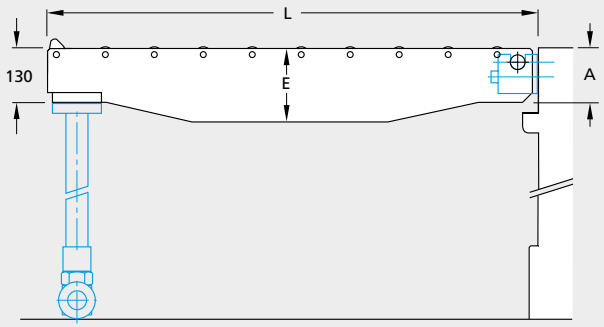
a ponte

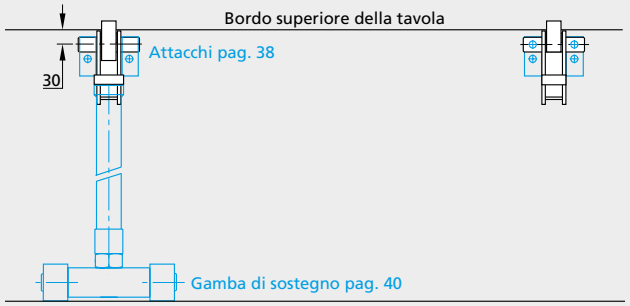
Gli attacchi necessari e la gamba di sostegnovanno ordinati separatamente. Pagina 38 - 40

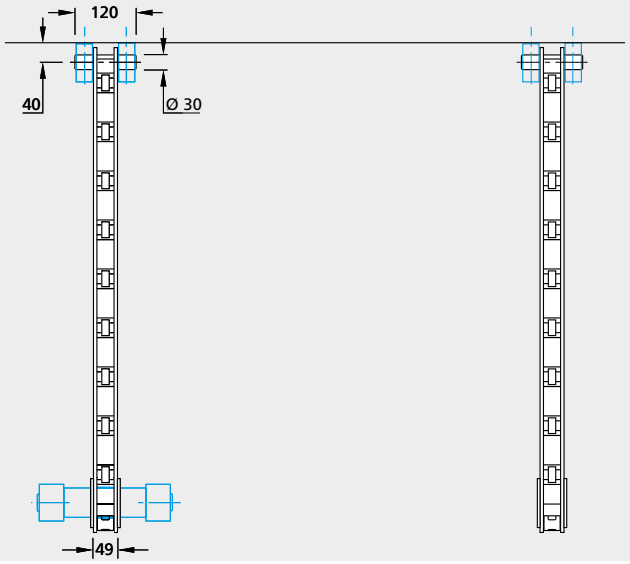
Tipologie

Portata	Lunghezza **L**	Altezza d'aggancio **A**	**Codice Ordine**		**Altezza** E
20 kN	1000 mm	110 mm	CT02/1000	F	150
20 kN	1250 mm	110 mm	CT02/1250	F	180
20 kN	1600 mm	110 mm	CT02/1600	F	205
40 kN	1000 mm	110 mm	CT04/1000	F	180
40 kN	1250 mm	110 mm	CT04/1250	F	205
40 kN	1600 mm	110 mm	CT04/1600	F	225

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1







ROLLBLOC-Mensole CT 06/10

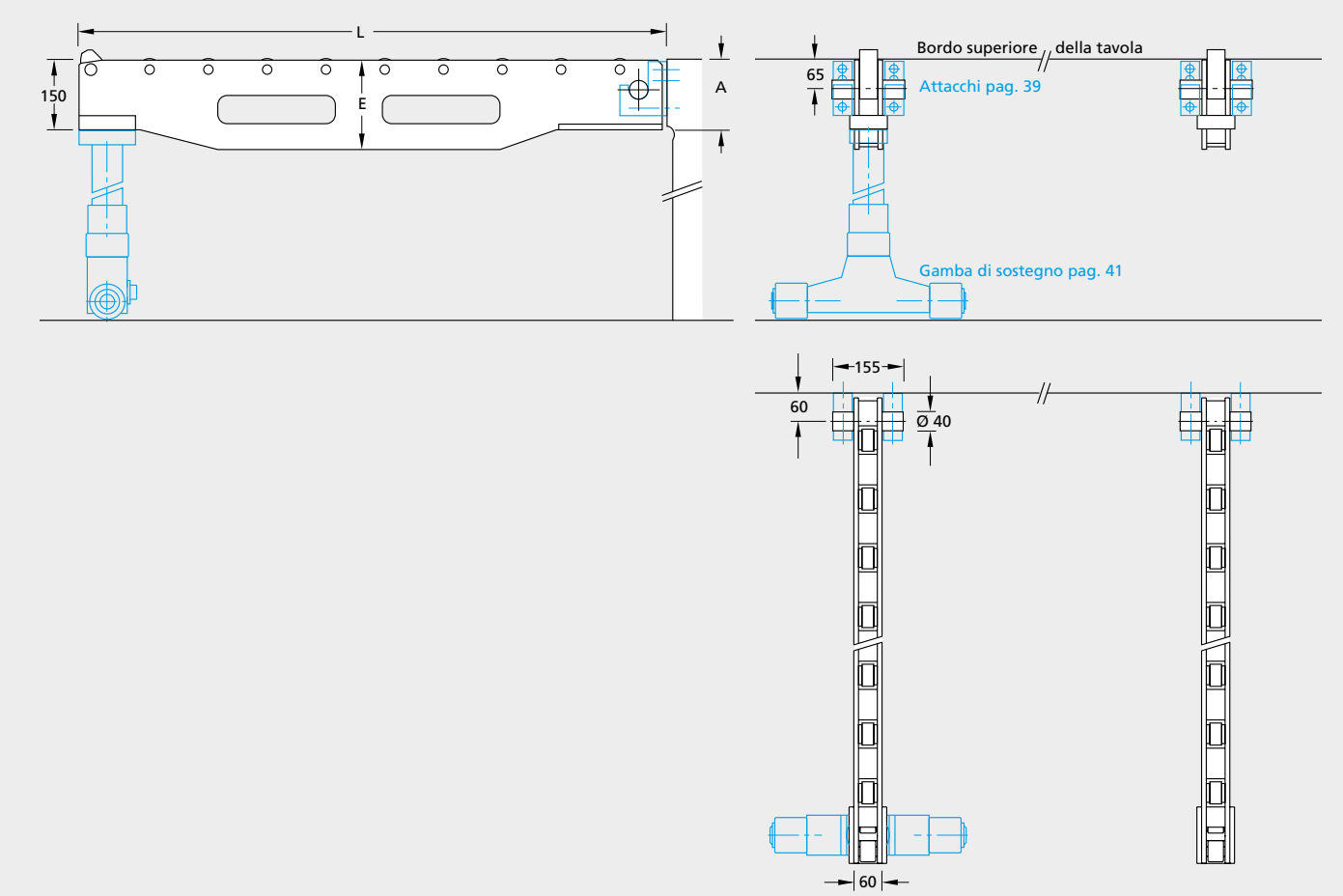
a ponte

Gli attacchi necessari e la gamba di sostegnovanno ordinati separatamente. Pagina 38 - 40

Tipologie

Portata	Lunghezza L	Altezza d'aggancio A	Codice Ordine		Altezza E
60 kN	1250 mm	150 mm	CT06/1250	F	190
60 kN	1600 mm	150 mm	CT06/1600	F	225
60 kN	2000 mm	150 mm	CT06/2000	F	250
100 kN	1250 mm	150 mm	CT10/1250	F	250
100 kN	1600 mm	150 mm	CT10/1600	F	280
100 kN	2000 mm	150 mm	CT10/2000	F	320

Vedi risvolto pag. 28 per ulteriori informazioni. 1



→ ATTACCHI PER MENSOLE

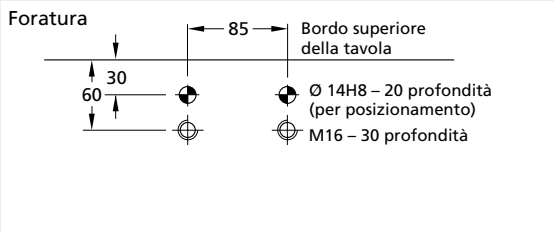
Attacchi per mensole ROLLBLOC – CK 00/01/02/03 e CT 02/04

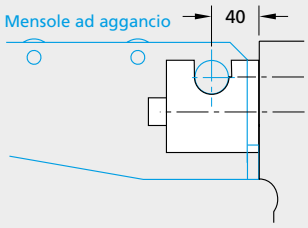
2 Versioni

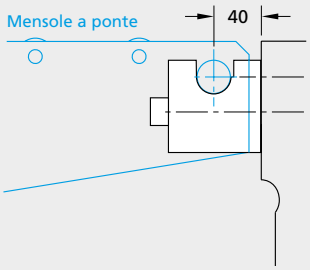
La fornitura comprende le viti e le spine di montaggio
Set completo per coppia di mensole

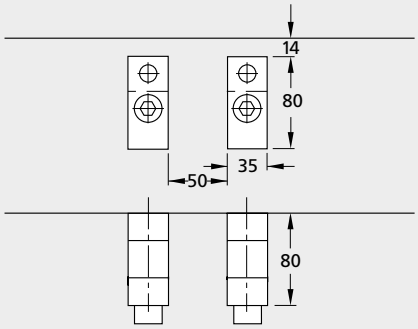
Versione: Standard

Definizione ordine
Codice Ordine
C1



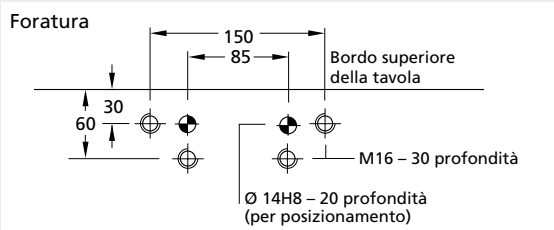


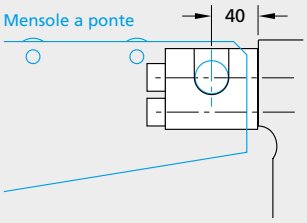


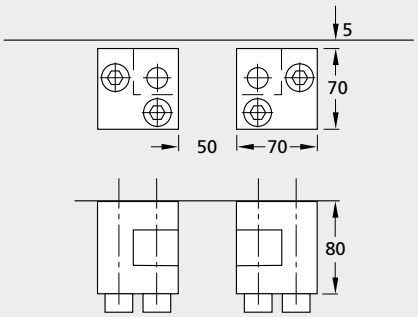


Versione: a tasca

Definizione Ordine
Codice Ordine
C1T







GÜTHLE
ROLLBLOC

→ COMPATTE

PER UN RAPIDO MONTAGGIO DI MENSOLE AD AGGANCIO E A PONTE

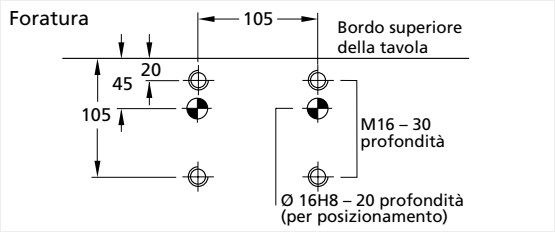
Attacchi per mensole ROLLBLOC – CT 06/10

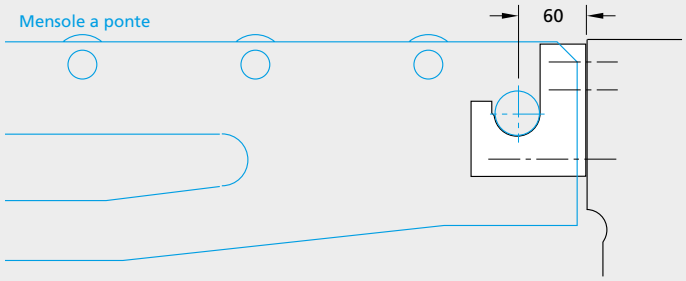
2 Versioni

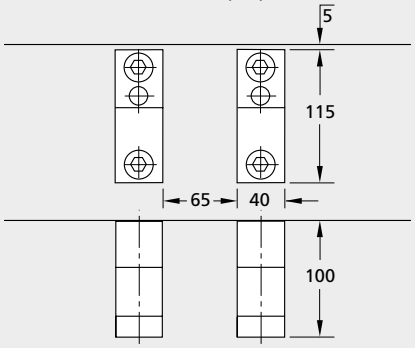
La fornitura comprende le viti e le spine di montaggio
Set completo per coppia di mensole

Versione: Standard

Definizione ordine	
Codice Ordine	
C2	

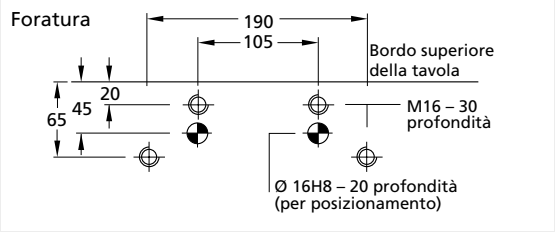


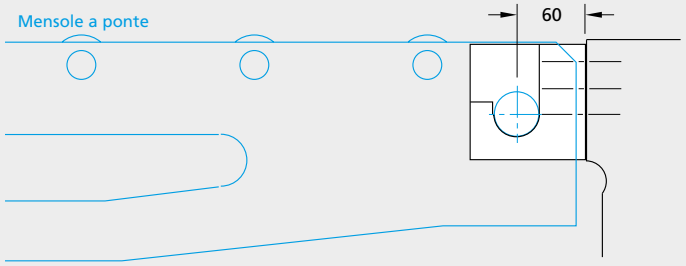


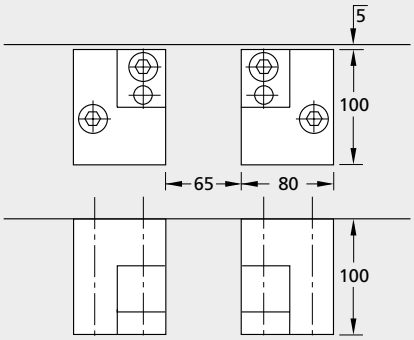


Versione: a tasca

Definizione Ordine	
Codice Ordine	
C2T	







➔GAMBA DI SOSTEGNO REGOLABILE

ROLLBLOC-Gamba di sostegno SK per mensole CT 02/04

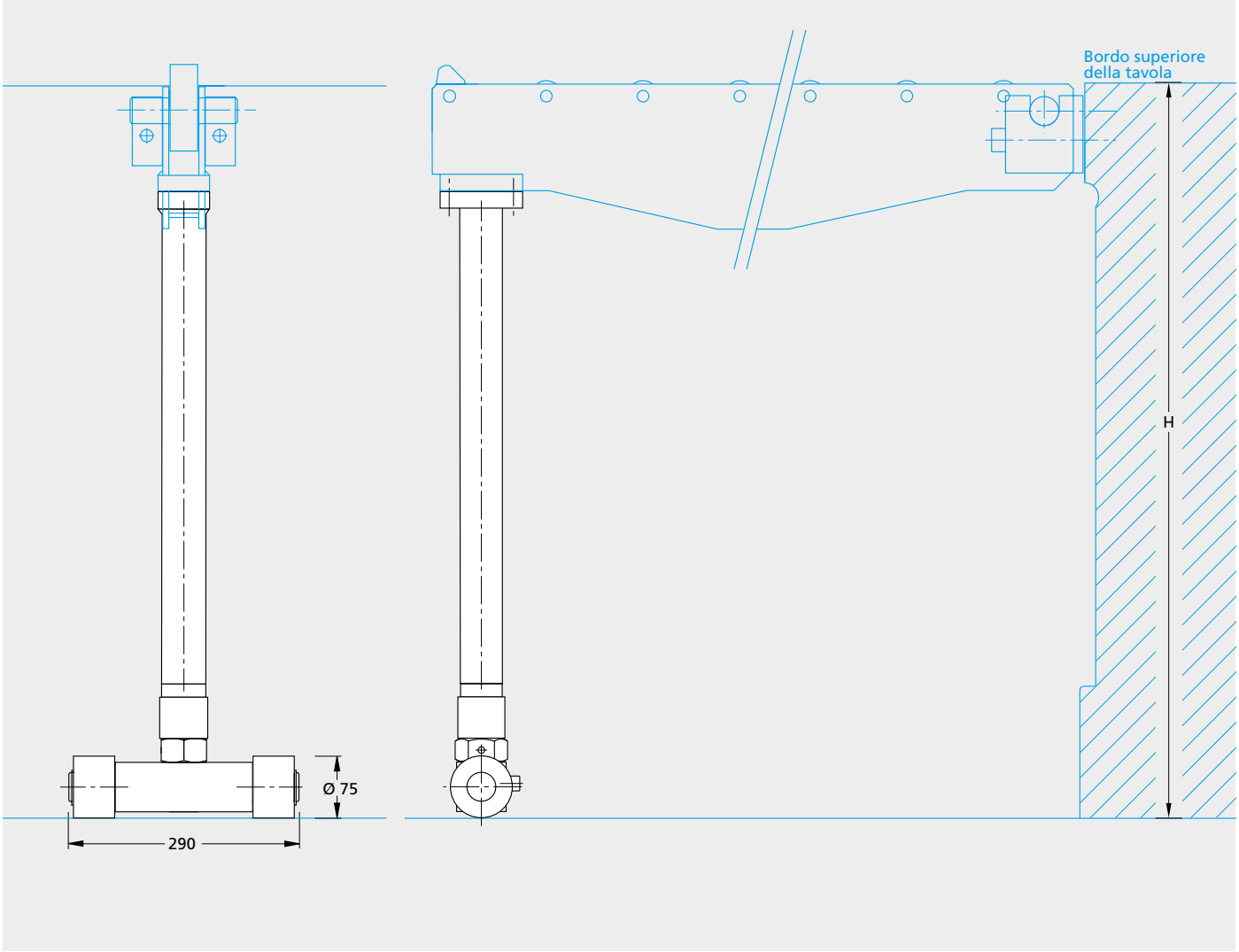
Regolabili con ghiera di regolazione ± 15 mm

Definizione Ordine

Codice Ordine

SK 04 H. . . .

H Altezza del bordo tavola da terra in mm (4-cifre)



GÜTHLE
ROLLBLOC

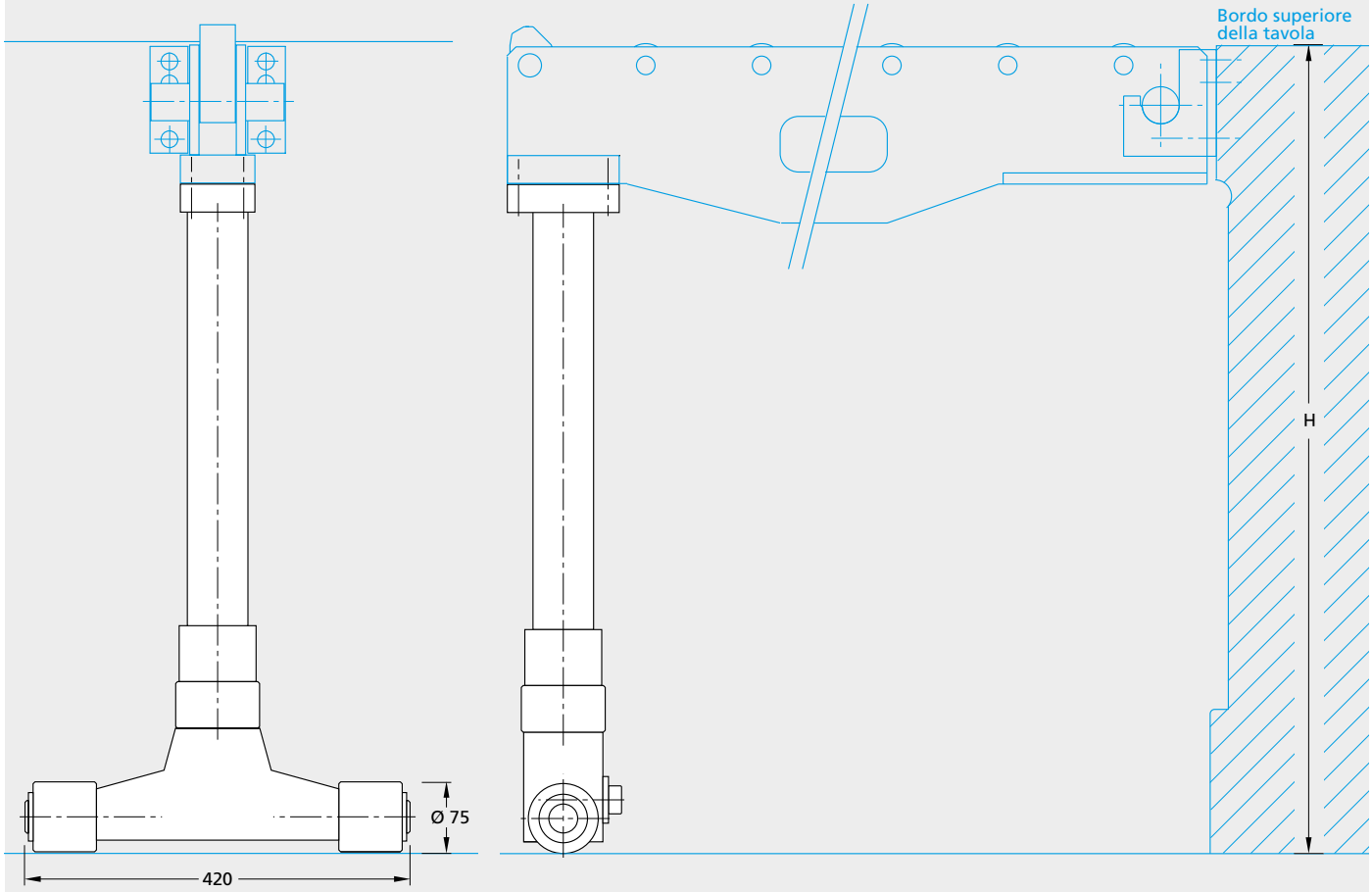
ROLLBLOC-Gamba di sostegno SK per mensole CT 06/10

Regolabili con ghiera di regolazione ± 15 mm

Definizione Ordine

Codice Ordine
SK 10 H....

H Altezza del bordo tavola da terra in mm (4-cifre)



➔ELEMENTI UNIVERSALI A RULLI

PER SPOSTAMENTO, POSIZIONAMENTO, IMMAGAZZINAMENTO STAMPI

ROLLBLOC-Listoni a rulli TL

uso universale Allungabili per mezzo di adattatori

Elementi di sostegno: Rulli. Il carico specificato è calcolato sull'utilizzo di almeno due rulli per via.
Da usare in coppia. Necessario un supporto continuo sotto l'elemento.

Tipo: TL03

Portata: 30 kN
Distanza tra rulli: 100 mm

Lunghezza listone: **L**	**Codice Ordine** [1] ▼
440 mm	TL03/0440 F
540 mm	TL03/0540 F
640 mm	TL03/0640 F
840 mm	TL03/0840 F
1040 mm	TL03/1040 F
Adattatore	
160 mm	TLZ03

Tipo: TL10

Portata: 100 kN
Distanza tra rulli: 160 mm

Lunghezza listone: **L**	**Codice Ordine** [1] ▼
710 mm	TL10/0710 F
870 mm	TL10/0870 F
1030 mm	TL10/1030 F
1350 mm	TL10/1350 F
1670 mm	TL10/1670 F
Adattatore	
250 mm	TLZ10

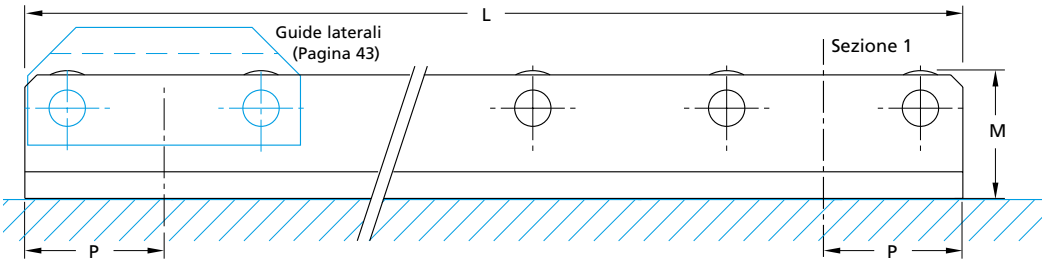
Typ: TL06

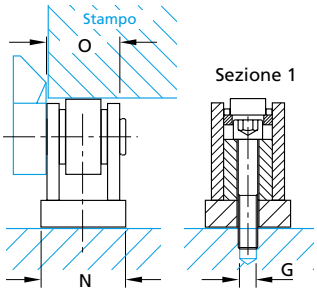
Portata: 60 kN
Distanza tra rulli: 125 mm

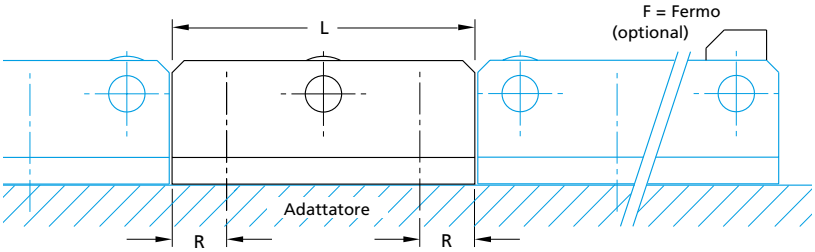
Lunghezza listone: **L**	**Codice Ordine** [1] ▼
560 mm	TL06/0560 F
685 mm	TL06/0685 F
810 mm	TL06/0810 F
1060 mm	TL06/1060 F
1310 mm	TL06/1310 F
Adattatore	
190 mm	TLZ06

[1] Informazione supplementare
F = con fermo

Dimensioni				**Foratura**		
Tipo	M	N	O	P	R	G
TL03	61,5	60	49	70	30	M12
TL06	81,5	70	60	92,5	32,5	M16
TL10	106,5	70	60	115	45	M16







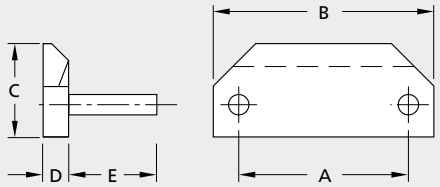
GÜTHLE
ROLLBLOC

→ IDEALE PER STAMPI CON PIASTRA BASE REGOLARE

ROLLBLOC-Guide laterali per Mensole e Listoni a rulli

per uso universale Centraggio e guida per la movimentazione e l'mmagazzianamento di stampi con piastra base regolare.

In caso di ordine con mensole o listoni a rulli, le guide possono essere fornite già montate.
Le guide non montate vengono fornite a coppia.



Applicazione:			Dimensioni				
Listoni a rulli	Mensole	**Tipo**	A	B	C	D	E
×	×	W1	100	130	55	15	52
	×	W2	125	175	80	20	52
×	×	W3	125	175	80	20	63
	×	W4	125	175	80	20	73
×	×	W5	160	220	100	25	65

Guida per la scelta della giusta guida

Per montaggo su:			**Tipo**
Listoni a rulli	fino a 30 kN	TL03	W1
	fino a 60 kN	TL06	W3
	fino a 100 kN	TL10	W5
Mensole incernierate simm.		CS 01/02	W1
		CS 04/06	W4
Mensole incernierate asimm.		CA 01/02	W1
		CA 04/06	W4
Mensole incernierate doppie		CD 01/02	W1
		CD 04/06	W4
Mensole da aggancio		CK 00/01/02/03	W1
Mensole a ponte		CT 02	W1
		CT 04	W2
		CT 06	W3
		CT 10	W5

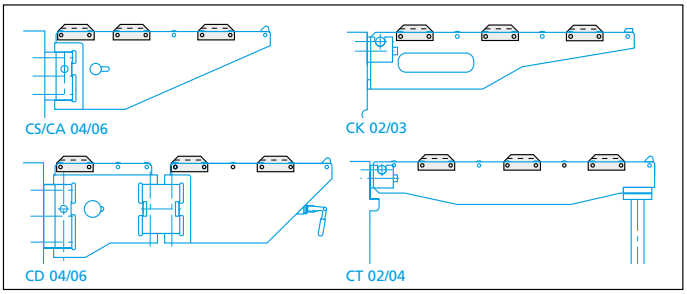
Codice Ordine (da montare)	
W1	
W2	
W3	
W4	
W5	

Codice Ordine	3 coppie montate	
W1M3		
W2M3		
W3M3		
W4M3		
W5M3		
	2 Coppie montate (per sbracci da 500 mm)	
W1M2		

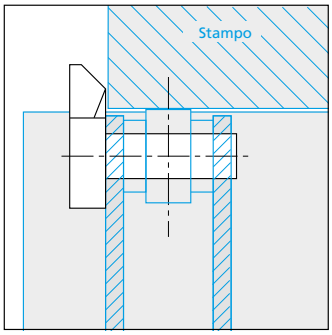
Informazioni
Nel caso di ordine di più mensole di carico, specificare nell'ordine quali si desiderano attrezzate con guide laterali.

Posizionamento
Per listoni a rullo: come specificato su disegno.

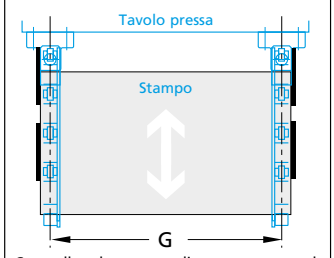
Per mensole: come da disegno seguente o come specificato in un vostro disegno. Se necessario vi verrà richiesto un disegno CAD.
Mensole con sbraccio di 500 mm potranno essere fornite di 2 guide.



Uso della guida con le mensole



Disposizione di mensole con guide laterali.



Controllare la corretta distanza tra mensole

➔MOVIMENTAZIONE VELOCE E IN SICUREZZA

PER STAMPI DI GRANDI DIMENSIONI

ROLLBLOC-Sostegno di trasporto FK per mensole CT 06/10

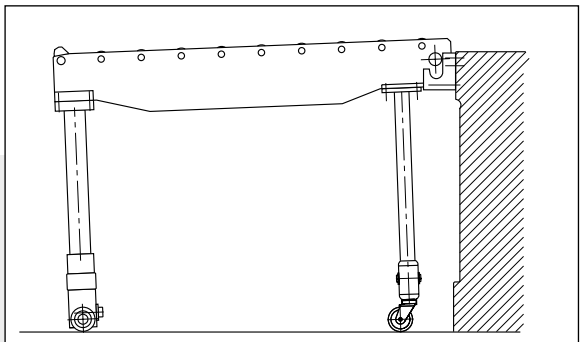
universali

Per il sollevamento della mensola
Sollevamento a pedale

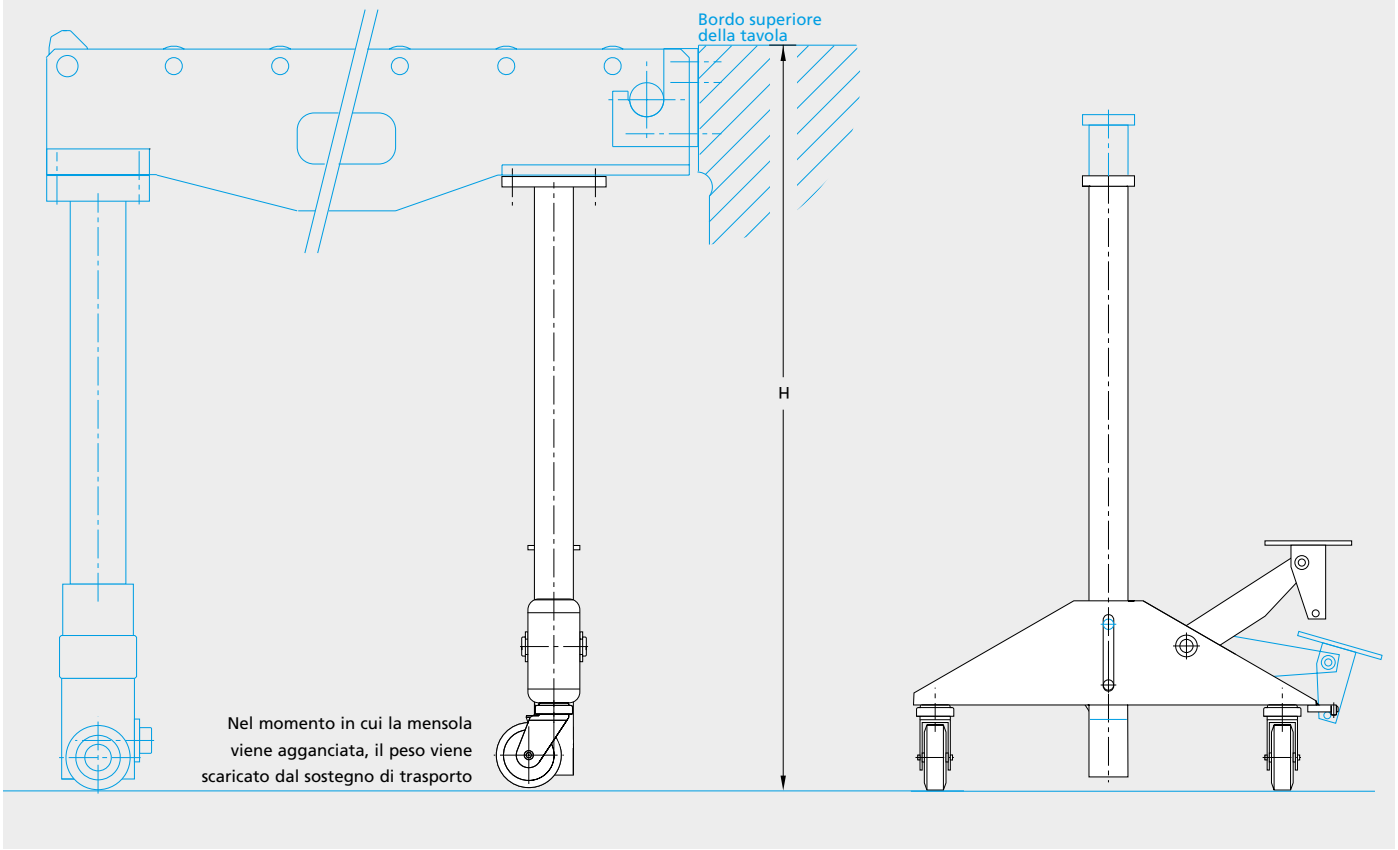
Definizione Ordine

Codice Ordine
FK10H....

H Altezza del piano pressa dal suolo in mm, 4 cifre.



Mensola sganciata



→ROLLBLOC
BLOCCAGGI RAPIDI IDRAULICI

INFORMAZIONI PRELIMINARI PER UNA CORRETTA SCELTA

I bloccaggi idraulici possono essere vantaggiosamente utilizzati per ridurre i tempi morti durante il cambio stampo, soprattutto con cambi frequenti. Con una pressione di alimentazione definita, l'elemento idraulico risulta molto preciso e il bloccaggio avviene contemporaneamente su tutti i punti. Un tale sistema di bloccaggio integra una completa protezione dello stampo con una operatività senza sforzo.
Il tutto si traduce in un considerevole risparmio di tempo.

Cinque sistemi di bloccaggio
La gamma dei prodotti ROLLBLOC include cinque differenti bloccaggi idraulici appositamente studiati per il fissaggio stampi. (Tavolo e slitta).

ROLLBLOC-Bloccaggi a slitta
ROLLBLOC-Cilindri cavi
ROLLBLOC-Listoni idraulici
ROLLBLOC-Bloccaggi a cuneo
ROLLBLOC-a blocchetto

Combinazione di diverse tipologie di bloccaggi, ad es.: ROLLBLOC-Listoni idraulici e ROLLBLOC-Bloccaggi a slitta non presenta alcun problema. Il fattore principale per orientare la scelta tra i vari tipi di bloccaggio è l'uso previsto della pressa.

Bloccaggi versatili
I bloccaggi a slitta e i cilindri cavi ROLLBLOC sono particolarmente indicati per il fissaggio di stampi con piastra di diverse dimensioni. Tali bloccaggi vengono tenuti nelle cave a T della tavola pressa e della slitta.

Park station
Le park station sono sostegni in cui i bloccaggi trovano posto durante le operazioni di cambio stampo o durante il periodo di non utilizzo. In questo modo non è necessario scollegare il bloccaggio dal sistema idraulico. Nel caso sia necessario lo scollegamento è possibile utilizzare raccordi rapidi.

... con le piastre di distribuzione
Soprattutto durante l'utilizzo di bloccaggi autoregolanti, è utile combinare la park station con il collegamento idraulico. Le piastre di distribuzione sono disponibili con e senza valvola di controllo. (vedi pag. 56)

Bloccaggio di stampi normalizzati
Un cambio stampo può essere particolarmente veloce nel momento che tutti gli stampi utilizzati abbiano la base delle stesse dimensioni. Tale metodologia ha già preso piede in diverse ditte in modo da razionalizzare le procedure di cambio.

Elementi di bloccaggio integrati
ROLLBLOC-Listoni idraulici, ROLLBLOC-a blocchetto e ROLLBLOC-a cuneo vengono montati permanentemente sulla pressa. In questo modo non richiedono alcun intervento umano al momento del cambio.

I ROLLBLOC a cuneo
garantiscono una speciale funzione: nel momento del rilascio, viene completamente liberata la zona di accoppiamento slitta/parte superiore dello stampo. In molti casi questo è il requisito fondamentale per l'automazione delle procedure.

Forza di bloccaggio e sicurezza
Un multicircuito di alimentazione e l'uso di valvole di controllo controllate salvaguardia il sistema di bloccaggio idraulico.

Componenti supplementari
Componenti idraulici, valvole varie, piastre di distribuzione, tubi e raccordi sono descritti a partire da pag. 54.

Bloccaggi ROLLBLOC – Tabella sinottica

Forza di bloccaggio*	Bloccaggi per cava a T			Bloccaggi da imbullonare		
	Bloccaggio a slitta	Cilindro cavo	Dim. cava a T	Bloccaggio a cuneo	Listoni idraulici	a blocchetto
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

Tutte le informazioni relative alle forze di bloccaggio, sono riferite a un pressione di alimentazione di 400 bar

Guida
per una semplice e corretta

→ CODIFICA ORDINE

PER CILINDRI CAVI E BLOCCAGGI A SLITTA ROLLBLOC

Dati Necessari

				1				2
Es. Ordine:	HK	06	W	096	/	28	S	29

Tipo: | Forza di bloccaggio | Altezza bordo W | Cava a T | Altezza S in mm

29 Altezza S in mm

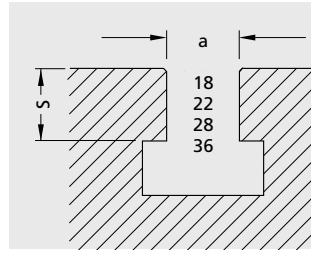
18 (ES)
22 (HK, ES)
28 (HK, ES)
36 (HK)

096 Esatta altezza W in mm (tre cifre)

02 20 kN (ES)
03 32 kN (ES)
05 50 kN (ES)
06 63 kN (HK)
08 80 kN (ES)
10 100 kN (HK)
16 160 kN (HK)

HK Cilinro cavo
ES Bloccaggio a slitta

Cava a T DIN 650



▶ A causa delle tolleranze standard dell'altezza della spalla S nelle cave di tavola e slitta, tale dimensione deve essere specificata ad ogni ordine.

→ BLOCCAGGI SALVASPAZIO

PER STAMPI CON CAVA DI FISSAGGIO

ROLLBLOC-Cilindro cavo HK

Idraulico Pressione max. 400 bar

Idraulici a semplice effetto, con ritorno a molla. Raccordo G 1/4"
Set valvole consigliato: Tipo E

Elenco

Tipo	Forza	per cava T Standard	Option	Codice Ordine	
HK 06	63 kN	22		HK 06 W . . . /22 S . . .	
			28	HK 06 W . . . /28 S . . .	
HK 10	100 kN	28		HK 10 W . . . /28 S . . .	
			36	HK 10 W . . . /36 S . . .	
HK 16	160 kN	36		HK 16 W . . . /36 S . . .	

1 2

Per ulteriori informazioni circa la designazione vedi di seguito e risvolto di pag. 46.

Tabella dimensionale

Dimensioni cilindro, mm Ø D	Ø E	F	G	H	corsa consigliata*
67	55	26	M 20	92	5 mm
			M 24		
90	78	19	M 24	100	5 mm
			M 30		
116	90	30	M 30	120	5 mm

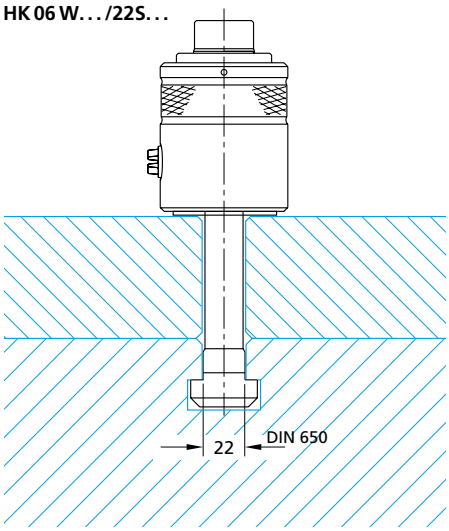
1 **(W)** Altezza del bordo stampo in mm (tre cifre). Es. 086 per 86 mm

2 **(S)** Altezza della spalla della cava T. A causa delle tolleranze standard di questa quota, si consiglia di misurare la cava prima dell'ordine.

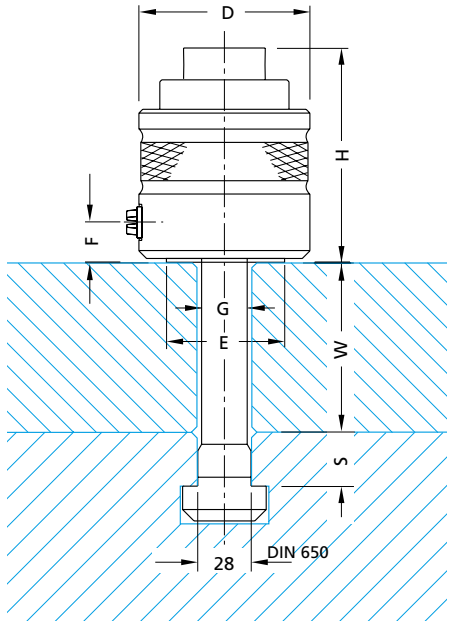
Codice ordine senza vite di montaggio: Esempio: HK 06

*Corsa Totale 8 mm

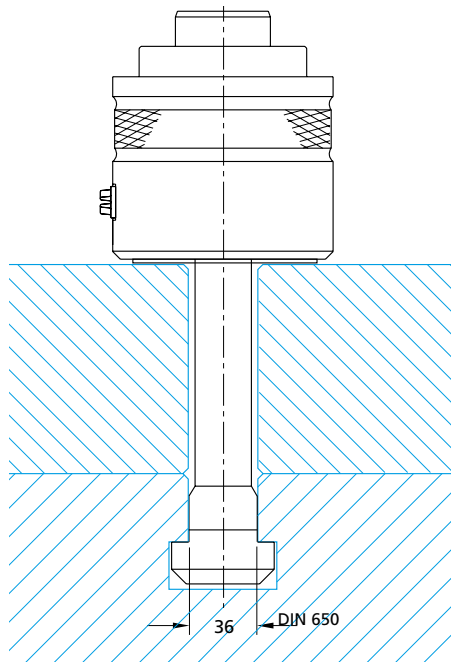
HK 06 W. . . /22S. . .



HK 10 W. . . /28S. . .



HK 16 W. . . /36S. . .



GÜTHLE
ROLLBLOC

ERGONOMICI
↓ E PRATICI

ROLLBLOC-Park Station PH per cilindri cavi HK

Unica Versione per tavola e slitta.

La Park Station può essere integrata con le piastre di distribuzione idrauliche ROLLBLOC

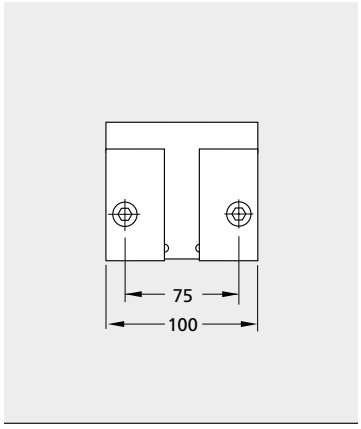
La Park Station ROLLBLOC deve essere ordinata in accordo alle dimensioni del bloccaggio a cilindro cavo ROLLBLOC.
Utilizzate le misure indicate 1 2 da nella definizione del cilindro per individuare la giusta Park Satation.

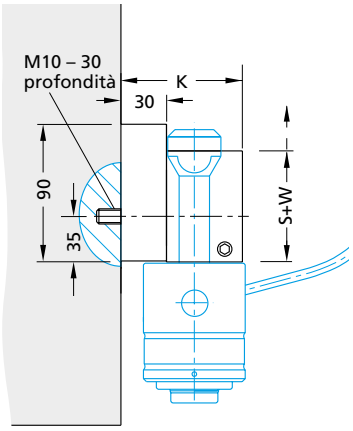
Lista di corrispondenza per Park Station PH (Anche con piastre di distribuzione – pag. 56)

Per Cilindri Cavi Tipo		**Codice Ordine**	
HK 06 W .../22S...	→	PH 06 W .../22S...	
HK 06 W .../28S...	→	PH 06 W .../28S...	
HK 10 W .../28S...	→	PH 10 W .../28S...	
HK 10 W .../36S...	→	PH 10 W .../36S...	
HK 16 W .../36S...	→	PH 16 W .../36S...	
1 2		1 2	

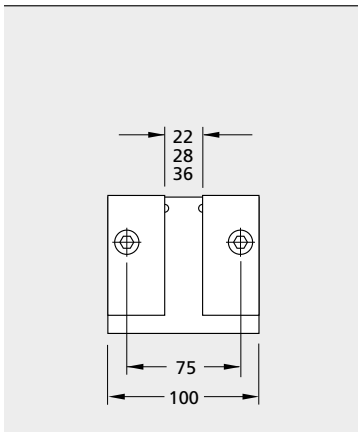
Descrizione supplementare corrispondenti alle dimennsioni del cilindro
(Spiegazione Pag. 46 e nel risvolto di pag. 46.)

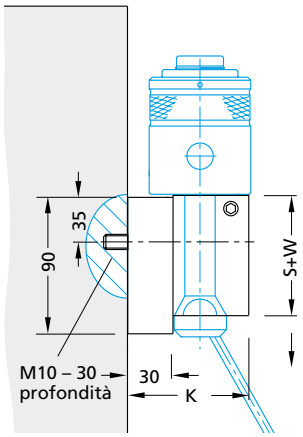
Park Station montata su slitta





Park Station su tavola





Dimensioni

Cava	Dim. K
22	70
28	80
36	90

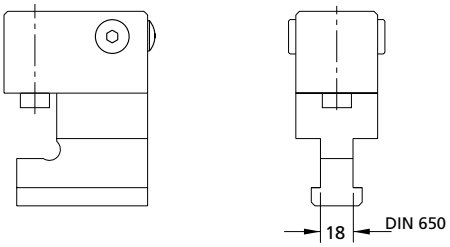
➔BLOCCAGGIO IDRAULICO
ALTA FLESSIBILITÀ RAPIDO DA MONTARE

ROLLBLOC-Bloccaggio a slitta ES

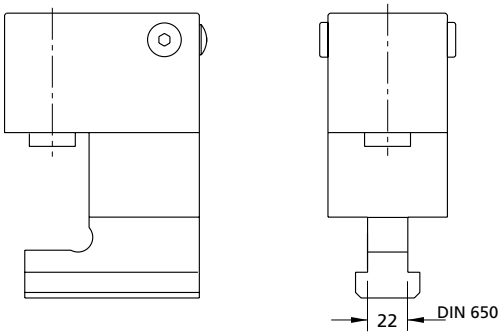
Idraulico Pressione max. 400 bar

Idraulici a semplice effetto, con ritorno a molla. Raccordo G 1/4"
Set valvole consigliato: Tipo E

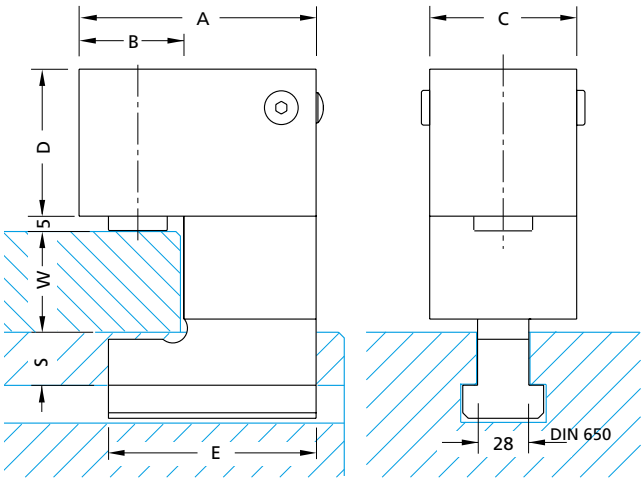
ES 02 W. . . / 18 S. . .



ES 03 W. . . / 22 S. . .
ES 05 W. . . / 22 S. . .



ES 05 W. . . / 28 S. . .
ES 08 W. . . / 28 S. . .



Elenco

Tipo	Forza di bloccaggio	Per cava T DIN 650	Codice Ordine	
ES 02...	20 kN	18	ES02 W. . . / 18 S. . .	
ES 03...	32 kN	22	ES03 W. . . / 22 S. . .	
ES 05...	50 kN	22	ES05 W. . . / 22 S. . .	
ES 05...	50 kN	28	ES05 W. . . / 28 S. . .	
ES 08...	80 kN	28	ES08 W. . . / 28 S. . .	

Per ulteriori informazioni circa la designazione 1 2 vedi di seguito e risvolto di pag. 46.

Tabella dimensionale

Tipo	A	B	C	D	E	Corsa consigliata*
ES 02...	79	29	45	45	72	5
ES 03...	105	45	65	50	95	5
ES 05...	106	46	65	65	95	5
ES 08...	129	57	80	80	108	5

1 **(W)** Altezza del bordo stampo in mm (tre cifre). Es. 086 per 86 mm

2 **(S)** Altezza della spalla della cava T. A causa delle tolleranze standard di questa quota, si consiglia di misurare la cava prima dell'ordine.

*Corsa totale 8 mm

GÜTHLE
ROLLBLOC

PARK STATION
↓ UNIVERSALE

ROLLBLOC-Park Station PS/PT per bloccaggi a slitta ES

2 Versioni per tavola pressa e slitta

La Park Station può essere integrata con le piastre di distribuzione idrauliche ROLLBLOC

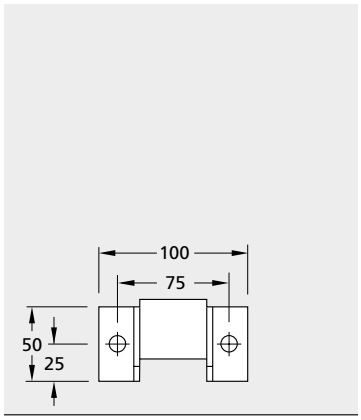
La Park Station ROLLBLOC deve essere ordinata in accordo alle dimensioni del bloccaggio a cilindro cavo ROLLBLOC.
Utilizzate le misure indicate 1 2 da nella definizione del bloccaggio a slitta per individuare la giusta Park Station.

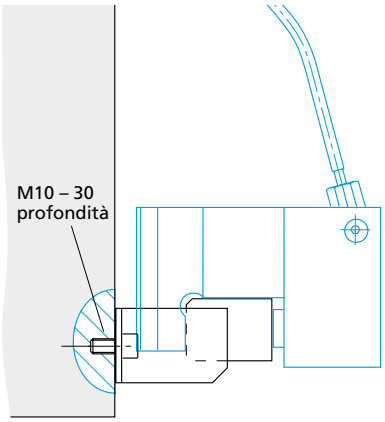
Lista di corrispondenza per Park Station PS/PT

per bloccaggi a slitta Tipo		Park Station per slitta PS **Codice Ordine**		Park Station per tavola PT **Codice Ordine**
ES02 W.../18S...	→	PS02 W.../18S...	→	PT02 /18
ES03 W.../22S...	→	PS03 W.../22S...	→	PT03 /22
ES05 W.../22S...	→	PS05 W.../22S...	→	PT05 /22
ES05 W.../28S...	→	PS05 W.../28S...	→	PT05 /28
ES08 W.../28S...	→	PS08 W.../28S...	→	PT08 /28
1 2		1 2		

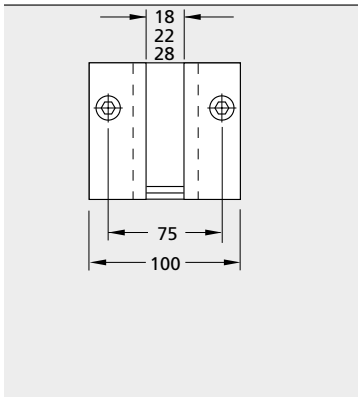
Descrizione supplementare corrispondenti alle dimennsioni del cilindro (Spiegazione Pag. 46 e nel risvolto di pag. 46.)

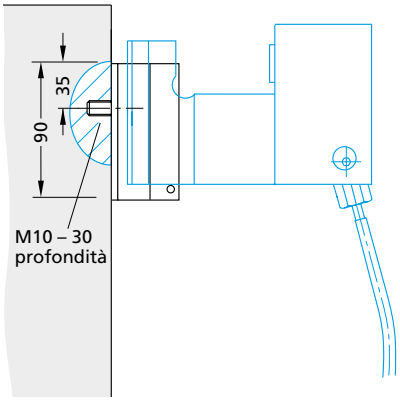
Park Station su slitta





Park Station su tavola





➔TECNICA DEL BLOCCAGGIO PER APPLICAZIONI SEMIAUTOMATICHE

ROLLBLOC-Bloccaggi a cuneo KS

Idraulici Pressione max. 350 bar (400 bar*). La forza massima operativa ammessa per singolo tenditore va rispettata, senza superarla.

Modelli anche con query della posizione (2 iniziatori)

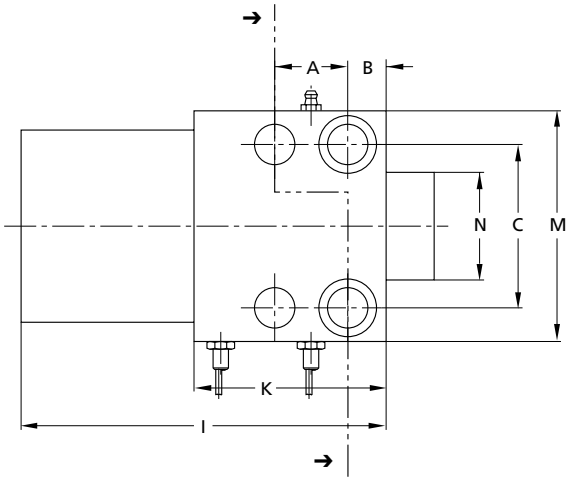
A doppio effetto idraulico. Raccordo G 1/4". Set di valvole consigliato: D oppure T

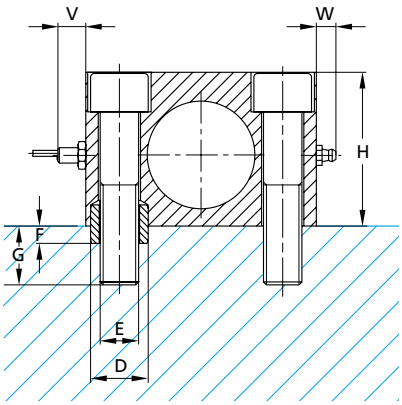
Elenco

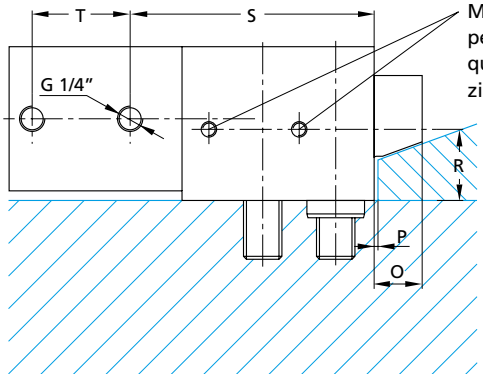
Tipo	Forza Bloccaggio	Forza operativa max.	Fine corsa con	senza	Codice Ordine
KS02...	25 kN	36 kN	...B		KS02 B
				...L	KS02 L
KS05...	50 kN	72 kN	...B		KS05 B
				...L	KS05 L
KS10...	100 kN	145 kN	...B		KS10 B
				...L	KS10 L
KS16...	160 kN	230 kN	...B		KS16 B
				...L	KS16 L

Foratura

Tipo	A	B	C ±0,02	Ø D H8	E	F	G
KS02...	24	14	48	18	M 12	7	30
KS05...	30	16	65	26	M 16	9	40
KS10...	38	20	85	30	M 20	11	45
KS16...	50	25	106	35	M 24	11	50







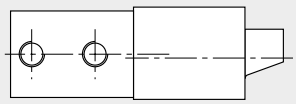
M8x1 bilaterali, per lubrificazione/ query della posizione (optional)

* Se si utilizzano le viti di fissaggio di qualità 10.9 è ammessa una pressione operativa max. di 400 bar. Requisito indispensabile è una superficie di montaggio con resistenza dei fori filettati adeguata (corrispondente almeno a St 50)

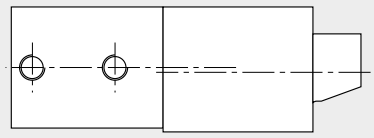
ROLLBLOC-Bloccaggi a cuneo KS

Tabella dimensionale

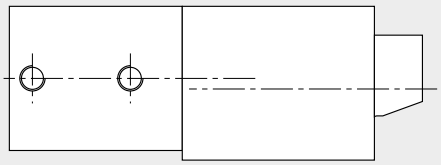
H	I	K	M	Ø N	O	P	R	S	T	U	V	W
48	122	58	70	30	20	3	21,5	78	33	15	12	11
65	157	78	95	40	25	3	28,5	103	43	18	6	11
80	190	100	120	56	25	3	37	127	51	25	16	11
105	222	120	150	70	30	3	49	148	57	30	8	11



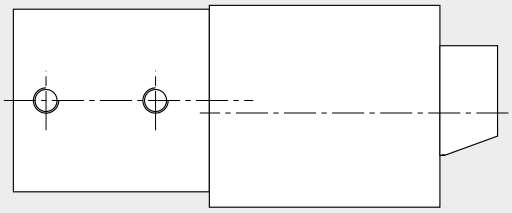
KS02...



KS05...

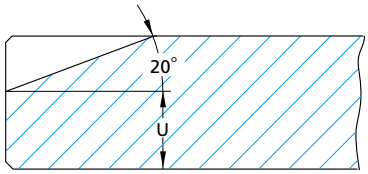


KS10...



KS16...

Interfaccia stampo



➔ BLOCCAGGI A FORZA DISTRIBUITA

ROLLBLOC-Listoni Idraulici SL

Idraulici Pressione max. 400 bar. Raccordo G 1/4"

Per tavola pressa e slitta a controllo di posizione

Set valvole consigliato: Tipo E

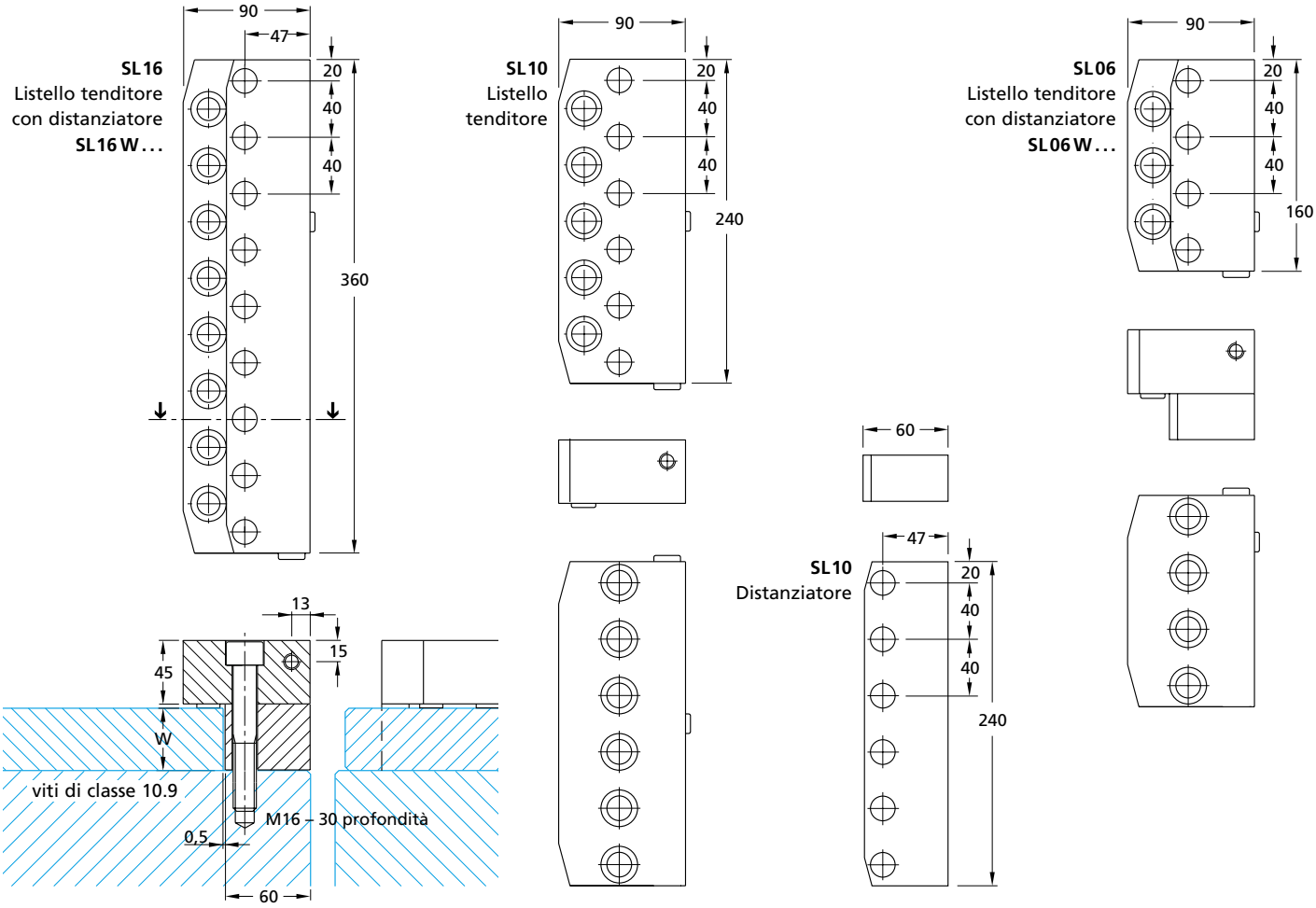
Corsa di bloccaggio consigliata: 5 mm.
Corsa totale 8 mm

Raccomandata una luce tra la piastra stampo e il distanziale di 0,5 mm.

Elenco

Tipo	Forza bloccaggio	Codice ordine Listello tenditore			Codice ordine Distanziatore	
SL 06	63 kN	SL 06		➔	SL 06 W...	
SL 10	100 kN	SL 10		➔	SL 10 W...	
SL 16	160 kN	SL 16		➔	SL 16 W...	

[1] Il dato relativo all'altezza del bordo di serraggio della piastra base dell'utensile è indicato in mm



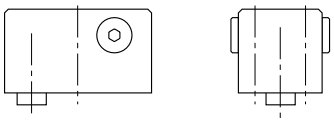
→ APPLICAZIONI VARIE

ROLLBLOC-Blocchetto BS

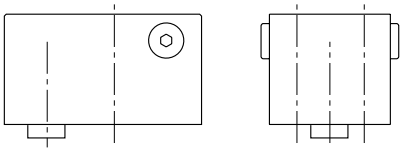
Idraulica Pressione max. 400 bar

Idraulici a semplice effetto, con ritorno a molla. Raccordo G 1/4"
Set valvole consigliato: Tipo E

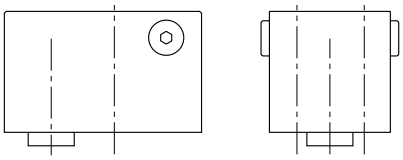
BS 02



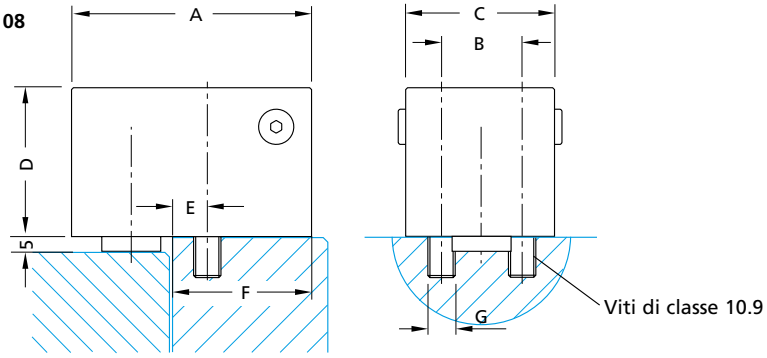
BS 03



BS 05



BS 08



*Mostrato in fase di bloccaggio

Elenco

Tipo	Forza Bloccaggio	Codice Ordine	
BS 02	20 kN	BS 02	
BS 03	32 kN	BS 03	
BS 05	50 kN	BS 05	
BS 08	80 kN	BS 08	

Tabella dimensionale

Tipo	A	B	C	D	E	F	G	Corsa Consigliata*
BS 02	79	27	45	45	10	50	M10	5
BS 03	105	36	65	50	13	60	M16	5
BS 05	106	36	65	65	13	60	M16	5
BS 08	129	43	80	80	16	73	M20	5

*Corsa totale 8 mm

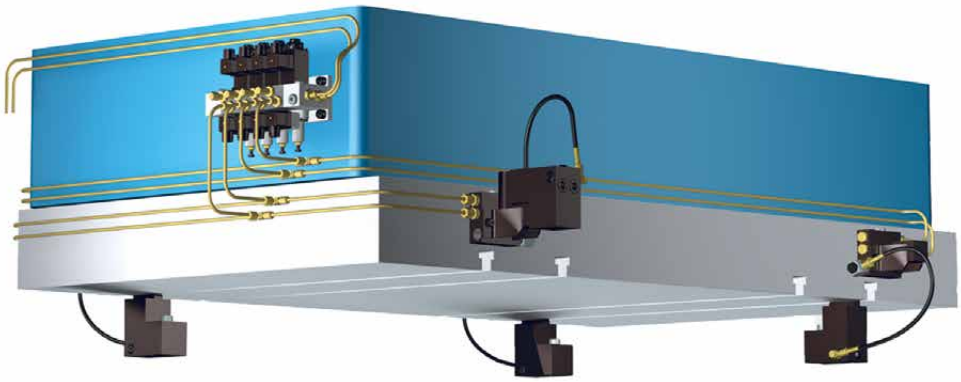
➔COMPONENTI PER IL BLOCCAGGIO IDRAULICO

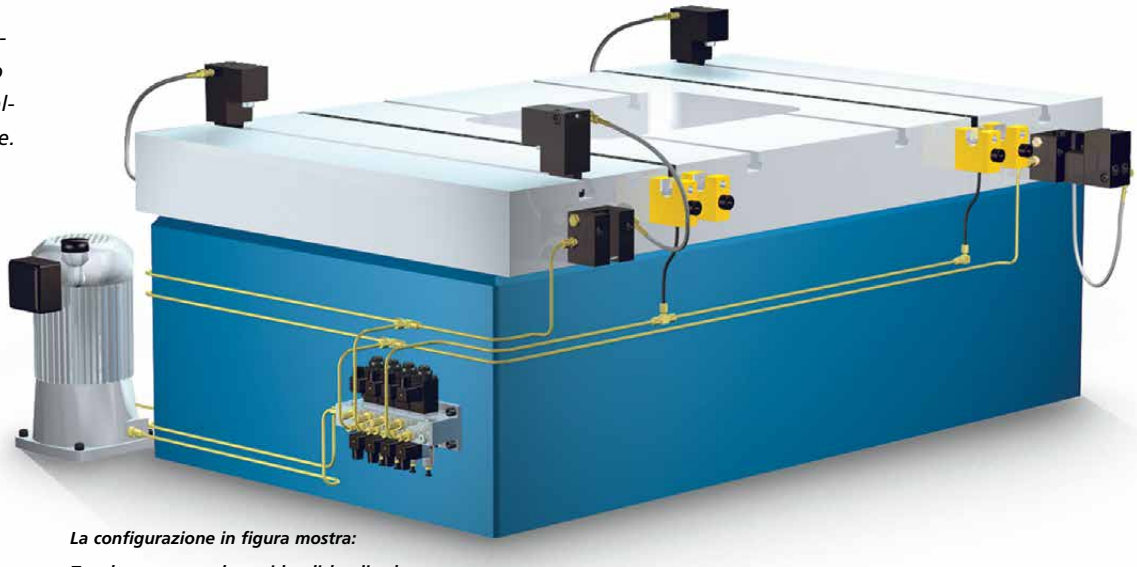
Generazione e controllo della pressione necessaria

Per il controllo della pressione necessaria all'utilizzo dei bloccaggi ROLLBLOC sono stati predisposti set di valvole dedicati.

La pressoine necessaria viene invece prodotta (in modo indipendente) dalle unità idrauliche ROLLBLOC.

Le necessarie misure di sicurezza possono essere implementate con una alimentazione dei bloccaggi a circuiti multipli. Es. chiusura incrociata dei bloccaggi. Questo può essere ottenuto mediante l'utilizzo di elettrovalvole nella piastra di distribuzione.





La configurazione in figura mostra:

Tavolo pressa con barre idrauliche di sollevamento ROLLBLOC e agganci per l'utilizzo delle mensole di carico ROLLBLOC.

Sulla tavola e sulla slitta sono utilizzati i bloccaggi a slitta ROLLBLOC. Ciascuno è dotato di 2 circuiti idraulici alimentati attraverso le piastre di distribuzione sulle quali trovano posto le Park Station ROLLBLOC.

Le piastre di distribuzione sulla slitta sono dotate di valvola di ritegno.

I set di valvole ROLLBLOC sono poste su piastre di montaggio. Qui sono poste anche sul corpo pressa.

L'unità di pressione ROLLBLOC è qui mostrata come unità separata. Non viene presentato il circuito elettrico di alimentazione.

INFORMAZIONI PRELIMINARI PER LA PROGETTAZIONE E ORDINAZIONE

Piastra di distribuzione idraulica ROLLBLOC
Le piastre di distribuzione idrauliche servono principalmente a ramificare il sistema idraulico verso le utenze. Forniscono anche un solido sostegno per le tubature del sistema.

Le piastre possono essere fornite con valvole di ritegno controllate, in modo da garantire il mantenimento della pressione.

Le piastre di distribuzione sono inoltre state studiate per essere utilizzate come base di montaggio per le Park Station dei bloccaggi.

Park Station
Al fine di dare al bloccaggio idraulico un posto definito durante le operazioni di cambio stampo, raccomandiamo l'utilizzo delle appropriate Park Station. Si vanno così ad eliminare i rischi di collisione e, se necessario, il bloccaggio può rimanere nella Park Station anche durante la produzione. Le Park Station sono state studiate in modo da poter essere montate direttamente sulle piastre di distribuzione o sostituirne la piastra base.

Al momento dell'ordine:
Le Park Station dovrebbero di norma essere ordinate contestualmente al relativo bloccaggio. Le Park Station e le piastre di distribuzione possono invece essere ordinate separtamente *(ed essere montate in un secondo tempo).*

Tubazioni e raccordi per i bloccaggi idraulici.
Sono disponibili quattro lunghezze standard di tubi. La lunghezza delle tubazioni viene di norma calcolata sul più piccolo stampo utilizzato. La maneggevolezza del bloccaggio può essere aumentata con l'utilizzo di un raccordo orientabile. Inoltre, i tubi possono essere ordinati con un attacco rapido.

ROLLBLOC-Unità Idrauliche
Le unità di idrauliche ROLLBLOC sono montate su telaio e dotate di capace serbatoio. Il telaio accoglie **l'unità idraulica**, **il gruppo valvole** e (optional) **il pannello di controllo**.

L'unità idraulica è normalmente dimensionata in modo da poter alimentare a 400 bar, ad esempio, 20 cilindri idraulici cavi da 160 kN.

I gruppi di valvole possono essere montati direttamente sull'unità idraulica. Con l'utilizzo dell'apposita piastra di montaggio è possibile posizionare il gruppo valvole dirattamente sulla slitta in modo da avvicinarlo ai boccaggi. Questa soluzione, riducendo il numero dei tubi in movimento, risulta particolarmente utile nei sistemi a circuito multiplo in zona slitta.

ROLLBLOC-Valvole di controllo
Nei set di valvole ROLLBLOC vengono proposte valvole direzionali (24 V DC) di primari produttori.
Le valvole sono montate su un blocco funzionale con collegamento test.

Le valvole destinate al bloccaggio sono dotate di interruttore di pressione con funzioni di monitoraggio.
Set Valvole: E…

I circuiti a doppio effetto con funzione di "Bloccaggio" e "Sbloccaggio" sono necessari per i bloccaggi ROLLBLOC a cuneo. Questo set di valvole è necessario anche per le Park Station dotate di valvole di ritegno.
Set Valvole: D…

Sono inoltre disponibili i seguenti set da utilizzarsi con le barre di sollevamento idrauliche ROLLBLOC.

Set Valvole: K…
per inserti ROLLBLOC a sfere (40 bar)

Set Valvole: W…
per inserti ROLLBLOC a rulli (80 bar)

Ordinazione e consegna
Per facilitarne l'ordinazione, alle unità idrauliche, ai gruppi valvole, alle piastre optional di montaggio, sono stati assegnati distinti codici d'ordine.

I sistemi sono inviati completamente montati ed eventualmente cablati a sistemi di comando o di controllo. Il prezzo dei set valvole comprende il costo dei componenti, collegamento e collaudo.

Installazione
A richiesta è possibile effettuare installazioni in fabbrica o presso il Vs. impianto.
Per ulteriori informazioni chiamate:
Homberger S.p.a.
Via dei Lavoratori 12b
20090 Buccinasco (MI)
Telefono: +39 02 57695 301

➔PRATICITÀ E SEMPLICITÀ D'USO

ROLLBLOC-Piastre di distribuzione HV01/HR01

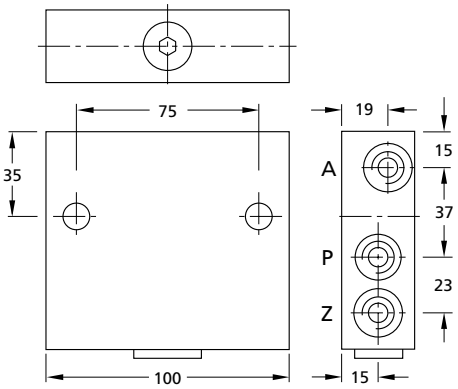
Universali per tavola pressa e slitta.

Installazione veloce grazie alla pratica disposizione dei tubi

Utilizzabili come base di montaggio per Park Station (Pagine 47 e 49)

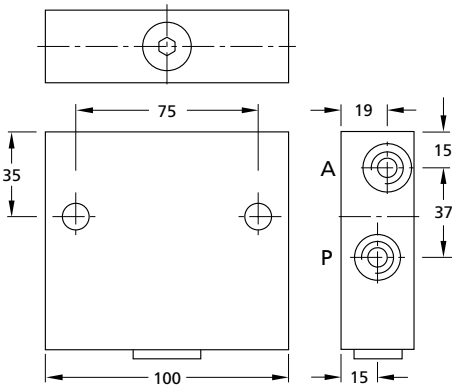
Tipo: Con valvola di ritegno

Codice Ordine HR01
Set Valvole richiesto: D



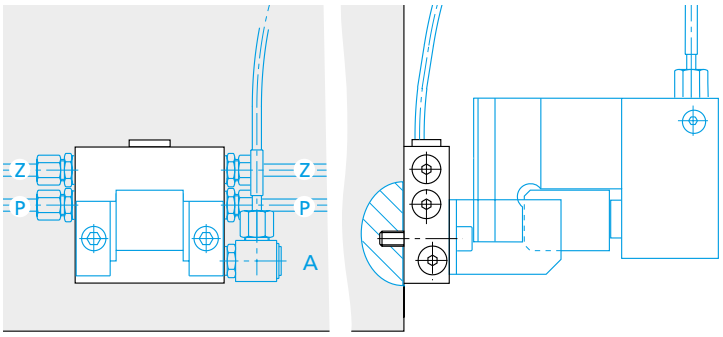
Tipo: Senza valvola di ritegno

Codice Ordine: HV01
Set Valvole richiesto: E

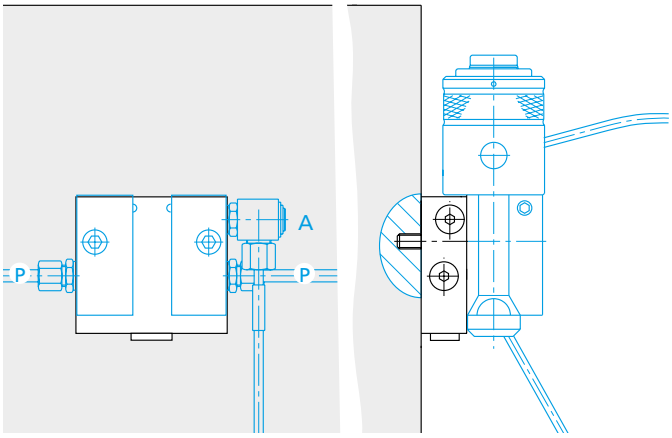


Piastre di distribuzione particolarmente indicate per il controllo dei bloccaggi idraulici ROLLBLOC. Nel caso vengano utilizzati bloccaggi regolabili, le piastre possono essere integrate con le Park Station.

Esempio applicativo:
Piastra di distribuzione con valvola di ritegno, montata su slitta.
Con Park Station PS per bloccaggi ES



Esempio applicativo:
Piastra di distribuzione montata sulla tavola pressa con Park Station PH per cilindri cavi HK



→ TUBI IDRAULICI PER BLOCCAGGI

GÜTHLE
ROLLBLOC

ROLLBLOC-Tubi idraulici

Completamente montati Pressione: fino a 400 bar

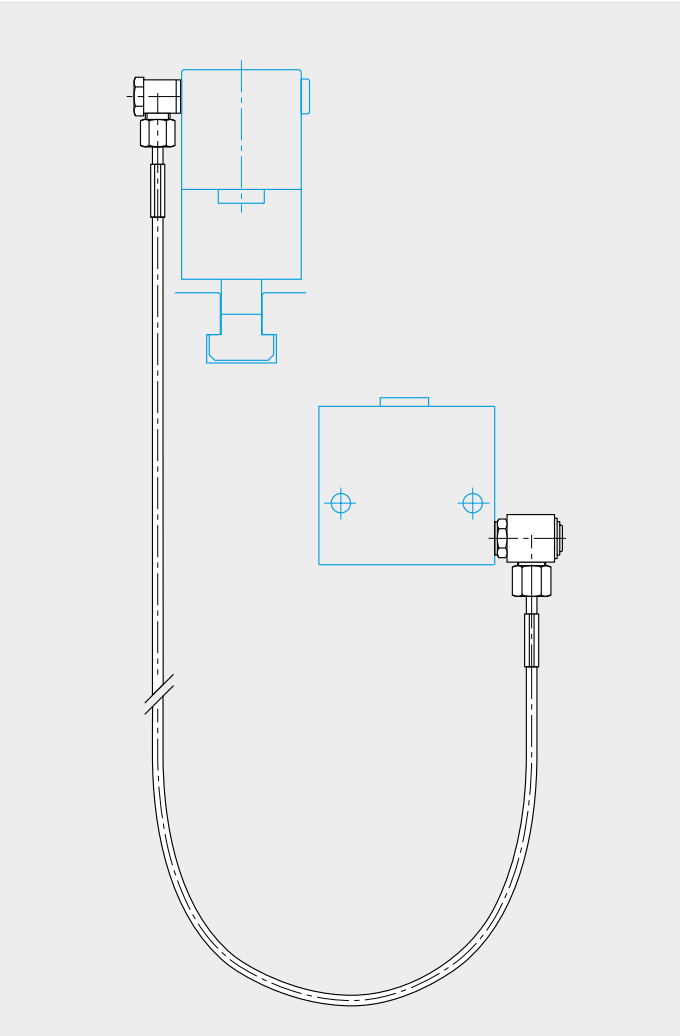
con raccordo 90° G 1/4", con raccordo oscillante a una estremità: **SV**
Con innesto rapido: **ST**

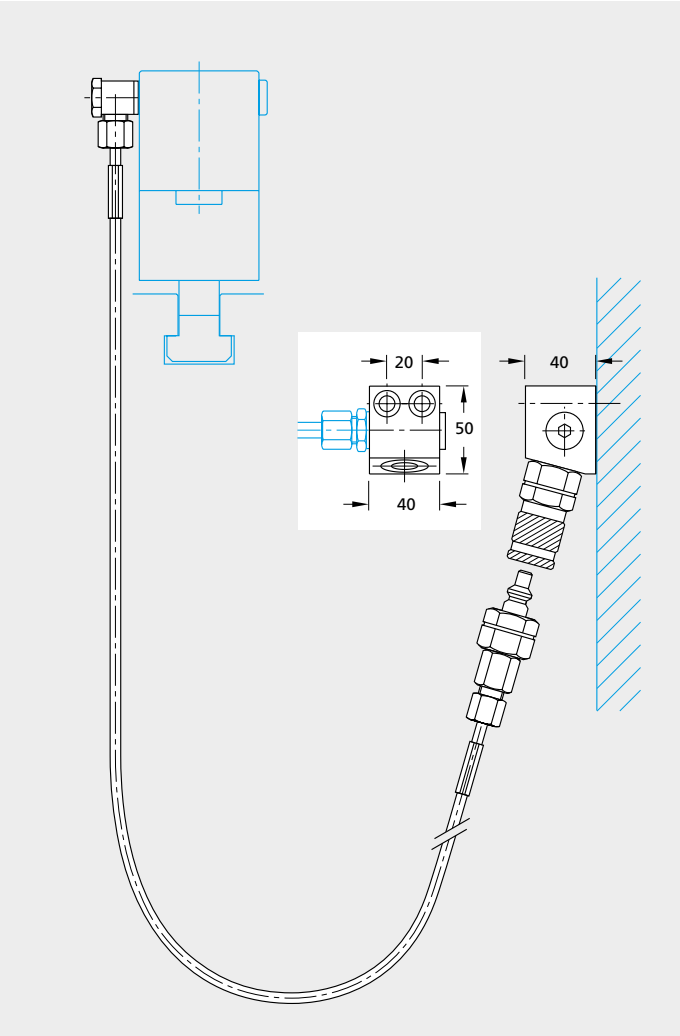
Tipo: SV

Tipo Standard	Lunghezza tubo tra i due raccordi	**Codice Ordine**	
	500 mm	SV0500	
	630 mm	SV0630	
	800 mm	SV0800	
	1000 mm	SV1000	

Tipo: ST

incl. blocco di collegamento (AB01) e innesto rapido	Lunghezza tubo incl. raccordo	**Codice ordine**	
	615 mm	ST0500	
	745 mm	ST0630	
	915 mm	ST0800	
	1115 mm	ST1000	





➔TECNOLOGIA DELLE VALVOLE

PER BLOCCAGGI E BARRE DI SOLLEVAMENTO ROLLBLOC

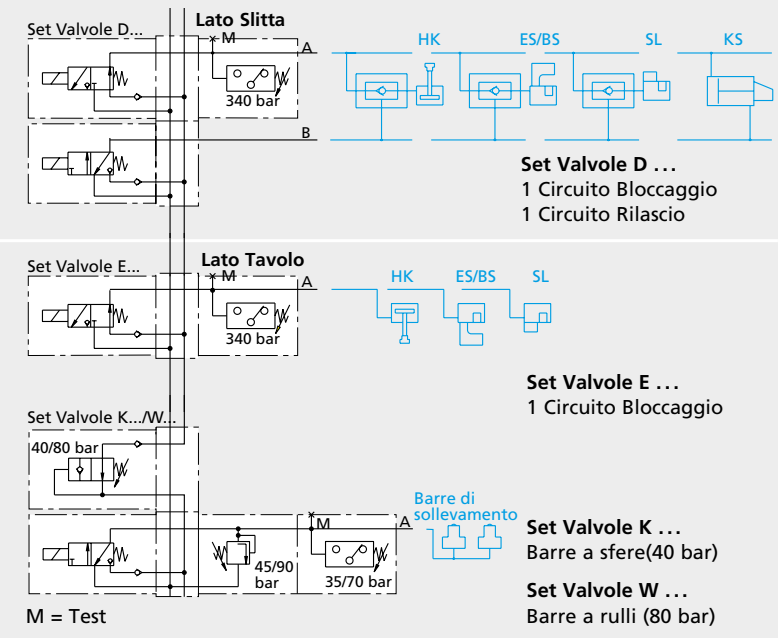
ROLLBLOC-Set Valvole

Direzionali 24 V DC, connettore LED

Raccordo G 1/4". Per bloccaggi e barre di sollevamento

Forniti completamente montati su unità di pressione o piastra di montaggio

Esempi applicativi/Descrizione set



Elenco

Tipo	Set Valvole [1] Montato	Cablato	Controll. [2]	Codice Ordine [1]	
E...	S...			ES A	
		V...		EV ...	
			E...	EE ...	
D...	S...			DS ...	
		V...		DV ...	
			E...	DE ...	
K...	S...			KSA	
		V...		KVA	
			E...	KEA	
W...	S...			WSA	
		V...		WVA	
			E...	WEA	

[1] Forniti adatti all'unità idraulica ordinata.

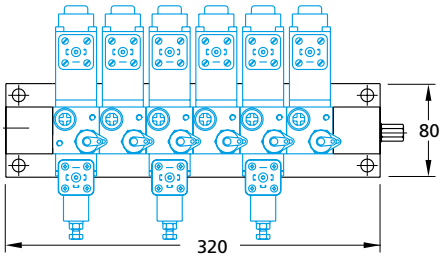
[2] Solo con unità idrauliche Versione ...E (pag. 59)

[1] Suffisso importante! Specificate il tipo di montaggio desiderato
A = Unità idraulica
P = Piastra di montaggio (solamente per valvole su slitta)

Tutti i set valvole sono forniti completamente montati

I set valvole per i bloccaggi della tavola pressa sono normalmente forniti montati sull'unità di pressione. Se i set (...VP e ...EP) vengono posizionati su piastre, verranno cablati a una scatola di derivazione nelle vicinanze.

Piastra di montaggio per slitta



Piastra di montaggio PS6
Figura esemplificativa,
montaggio con 3 set valvole DSP.
Altre misure disponibili a richiesta

Utilizzare una piastra di montaggio per i set valvole montati separatamente su slitta.

➔UNITÀ IDRAULICHE

GÜTHLE
ROLLBLOC

COMPATTE, CON CONTROLLO OPTIONAL

ROLLBLOC-Unità Idraulica

Pressione 400 bar

Con modalità operativa ad intermittenza
Modello dipendente dalla portata e dal volume utile

Scheda tecnica Tipo A...
Portata 1,5 litri/min
Capacità serbatoio 4,0 litri
Fluido idraulico HLPD 46
Volume effettivo 2,0 litri
Potenza 0,75 kW
Alimentazione 400 V, 50 Hz
Velocità 1.360 rpm
Tensione controllo 24 V DC

Dimensioni:
340 x 610 x 630 mm
(L x P x H)

Comprende
Indicatore di temperatura
Indicatore di livello
Limitatore di pressione
Interruttore di pressione
Carcassa in alluminio

Scheda tecnica Tipo B...
Portata 1,8 litri/min
Capacità serbatoio 5,0 litri
Fluido idraulico HLPD 46
Volume effettivo 3,0 litri
Potenza 1,0 kW
Alimentazione 400 V, 50 Hz
Velocità 1.370 rpm
Tensione controllo 24 V DC

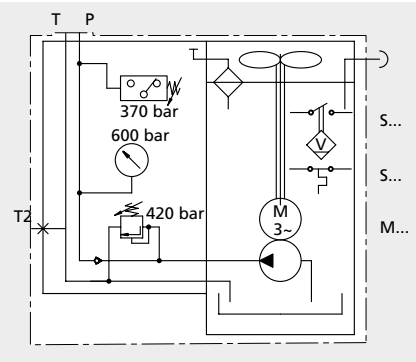
Dimensioni:
340 x 610 x 630 mm
(L x P x H)

Comprende
Indicatore di temperatura
Indicatore di livello
Limitatore di pressione
Interruttore di pressione
Carcassa in alluminio

Elenco

Unità idrauliche		Equipaggiamento elettrico				
con telaio	senza telaio	senza apparato elettrico	cablato con connettore	con controllore	**Codice Ordine**	
AR		S			ARS	
			V		ARV	
				E	ARE	
	AN	S			ANS	
			V		ANV	
				E	ANE	
BR		S			BRS	
			V		BRV	
				E	BRE	
	BN	S			BNS	
			V		BNV	
				E	BNE	

Ulteriori aggregati opzionali



Telaio
Con vasca recupero olio
Predisposizione per scatola terminazione
Pannello di controllo

ROLLBLOC-Unità Idraulica A
con telaio e controllore
Codice Ordine: ARE

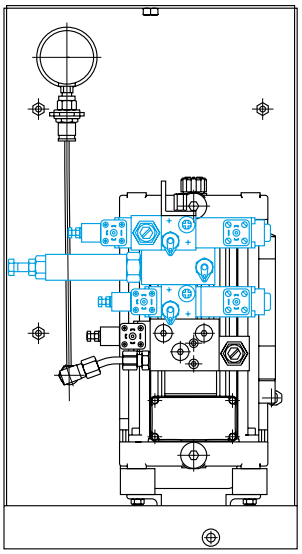
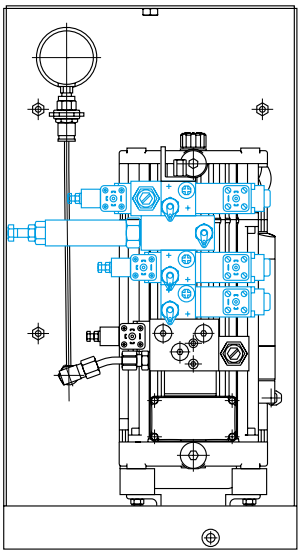


Figure sul retro

ROLLBLOC-Unità Idraulica B
con telaio e controllore
Codice Ordine: BRE



Esempio ordine ➔

Esempio:

Situazione di partenza:

8 Bloccaggi a slitta tipo ES nella zona slitta.

4 Listoni idraulici tipo SL nella zona tavola.

2 barre di sollevamento a rulli nelle cave della tavola per la movimentazione dello stampo.

Per motivi di sicurezza i bloccaggi nella zona slitta dovranno essere alimentati con due circuiti separati, a doppio effetto. L'installazione sarà facilitata dall'utilizzo di piastre di distribuzione.
Tale applicazione richiederà il seguente materiale:

Esempio: BRE-1EEA-1WEA-2DEP

Applicazione	**Descrizione Ordine:**
1. Unità Idraulica	
1 Unità Idraulica, con telaio e controllore (Unità B)	**1 Unità Idraulica BRE**
2. Tavolo	
2.1 1 Set valvole per listoni SL, controllo elettrico*, (Montato su Unità, Standard)	**1 Set Valvole EEA**
2.2 1 set valvole per barre a rulli, controllo elettrico*, (Montato su Unità, Standard)	**1 Set Valvole WEA**
3. Slitta	
2 Set valvole per bloccaggi ES con due circuiti separati "incrociati", Park Station con valvola di ritegno. Controllo elettrico*, da montare su piastra sulla slitta	**2 Set Valvole DEP**

*Solo con unità idraulica . . . E

GÜTHLE
ROLLBLOC

→ COMPONENTI DI ALTA QUALITÀ

PER UN UTILIZZO SENZA PROBLEMI

Piastra di montaggio con gruppo valvole idrauliche per il controllo dei bloccaggi e delle barre di sollevamento ROLLBLOC

Unità idraulica ROLLBLOC (retro) con pompa e valvole di regolazione con struttura a telaio

Unità idraulica ROLLBLOC con pannello comandi e centralina

RB-IT-092015
Salvo errori ed omissioni.
Le informazioni riportate potranno essere soggette a cambiamenti tecnici. Misure in mm.

GÜTHLE
IDEE E SISTEMI
ROLLBLOC

Güthle Pressenspannen GmbH
Gottlieb-Haefele-Strasse 9
73061 Ebersbach
GERMANIA
Telefono: +49 7163 99090
Telefax: +49 7163 990990
info@guthle.com
www.guthle.com

Esclusivisti per l'Italia:

HOMBERGER

Homberger S.p.A.
Divisione "Prodotti Speciali"

Via dei Lavoratori 12B
20090 Buccinasco (MI)
tel: +39 02 57 695 301
fax: +39 02 93 650 742
mail: info.ps@homberger.com