



**GÜTHLE**  
IDÉE ET SYSTÈMES

# ROLLBLOC

## CATALOGUE DE PRODUITS

*AVEC INFORMATIONS SUR LES APPLICATIONS*

- ▶ **TOUT POUR LE CHANGEMENT**
- ▶ **ET LE SERRAGE RAPIDES D'OUTILS DE PRESSE**

4



→ PORTER

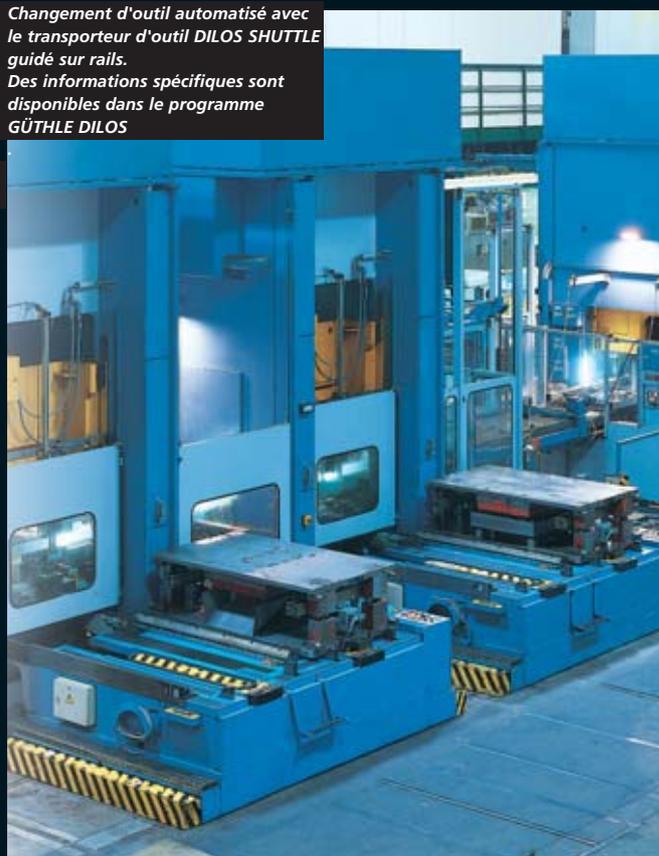
→ DÉPLACER

→ SERRER



Serrage hydraulique d'outils avec des serreurs insérables ROLLBLOC

Changement d'outil automatisé avec le transporteur d'outil DILOS SHUTTLE guidé sur rails. Des informations spécifiques sont disponibles dans le programme GÜTHLE DILOS



Reprise rapide et sûre de l'outil entre le ROLLBLOC BUGGY et la table de presse, équipée de barres à billes ROLLBLOC



Changement en toute sécurité de l'outil avec des consoles en porte-à-faux ROLLBLOC et des barres à billes ROLLBLOC



## → LE PROGRAMME DES COMPOSANTS

### Remarques

#### L'ensemble de la technique de serrage et de changement d'outils

Dans ce catalogue nous avons réuni tous les produits dont on a besoin pour équiper une presse et obtenir un changement rapide et sûr des outils - jusqu'à 10 t de poids de d'outil.

#### Beaucoup de nouveaux produits

Le programme de produits valable jusqu'ici pour le changement et le serrage d'outils de presse a été remanié et complété. Tous ces produits sont réunis à présent sous le **nom de marque ROLLBLOC**. La diversité du programme devra vous permettre d'envisager des solutions individuelles, livrées néanmoins par une seule source.

Tous les produits ROLLBLOC de ce catalogue sont munis d'un nouveau **Code de commande** de structure logique qu'il est préférable d'utiliser.

#### Standard et options

Nous espérons que vous trouverez ce dont vous avez besoin dans notre vaste programme ROLLBLOC. En complément, nous vous offrons la possibilité de fabriquer des produits spécifiques à vos besoins.

#### Pas seulement pour les experts

Le nouveau catalogue de commande ROLLBLOC avec ses informations détaillées sur les applications aidera également à comprendre la matière sans posséder de connaissances d'expert. L'objectif est de vous permettre de réaliser une planification rapide des mesures prévues.

#### Conseil

Si vous souhaitez néanmoins poser des questions, veuillez entrer en contact avec votre représentation régionale ou adressez-vous à notre conseil central pour les applications. Téléphone: +49 (0)7163 990921 Courriel : tech-info@guethle-swt.de En cas de missions complexes, vous pouvez aussi mettre à notre disposition un dessin coté ou des données CAO de l'espace d'insertion de l'outil en question. Vous élaborerons alors pour vous un concept conformément à votre cahier de charges.

#### Service d'installation

Sur demande, l'installation peut être réalisée en usine ou par un partenaire de service ROLLBLOC à proximité de chez vous. Veuillez nous contacter par téléphone à ce propos.

### Table des matières

#### Lancement avec application

Barres à billes (ressort, hydraulique)	Page 2
Barres à rouleaux (ressort, hydraulique)	Page 4
Consoles	Page 5
Technique de serrage	Page 8
Technique de changement de plaque	Page 10
Transporteur d'outil Buggy	Page 12

#### Planification et information de commande

Barres de levage (barres à billes, barres à rouleaux)	Page 13
Bandes d'insertion	Page 22
Inserts de table	Page 22
Pompe hydraulique, dispositif démultiplicateur de pression pour barres de levage	Page 24
Accessoires hydrauliques pour barres de levage	Page 25
Guidages latéraux pour table de presse	Page 26
Consoles, crochets, pieds de support	Page 27
Consoles pivotantes, symétriques	Page 28
Consoles pivotantes, asymétriques	Page 30
Double console pivotante	Page 32
Consoles, modèle en porte à faux	Page 34
Consoles, modèle à poutre	Page 36
Crochet de console	Page 38
Pieds de support	Page 40
Barres de transfert	Page 42
Guidage d'outil pour consoles	Page 43
Transporteur à roues	Page 44
Technique de serrage	Page 45
Cylindre à piston creux / station de garage	Page 46
Serreur insérable/station de garage	Page 48
Serreur à cale	Page 50
Barres de serrage	Page 52
Serreur à bloc	Page 53
Composants hydrauliques pour la technique de serrage à p. de la	page 54
Plaques de distribution hydrauliques	Page 56
Tuyaux hydrauliques	Page 57
Kits de soupape	Page 58
Unité hydraulique	Page 59

# → OUTILS DE PRESSE À HAUT TONNAGE FACILES À DÉPLACER ET À POSITIONNER AVEC PRÉCISION

## Barres à billes ROLLBLOC

Le changement conventionnel d'outils de presse et de découpage est peu commode, souvent critique et laborieux dès que l'outil atteint un poids de 500 kg.

Et les temps d'arrêt engendrent des coûts qui peuvent entraîner des problèmes de calcul considérables pour des lots de production petits et moyens.

Le changement rapide de l'outil génère une augmentation considérable de la productivité.

Pour rationaliser le changement d'outil, les tables de presse peuvent être équipées de **barres à billes ROLLBLOC**. Ceci ne pose aucun problème, car presque chaque table de presse est 'préparée' à cet effet par les **les rainures en T** existant déjà. Les barres à billes seront simplement insérées et fixées avec une clé à six pans creux.

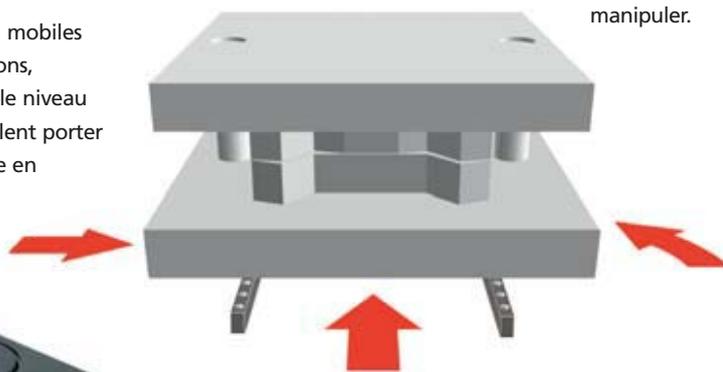
Les billes de transport, mobiles dans toutes les directions, dépassent faiblement le niveau de la table. Elles semblent porter la plaque d'outil posée en suspension dans l'air.

La **répartition de la charge** sur plusieurs billes et leur logement souple permet de déplacer l'outil rapidement et dans toutes les directions avec une force de translation faible.

Un **positionnement** manuel précis de l'outil ne pose ainsi aucun problème.

La **précision d'usinage** des éléments portants a une importance décisive pour obtenir une évaluation comparable du produit. Le savoir-faire Gütthle assure la base d'une fonctionnalité **sans perturbations** et d'une usure la plus faible possible pour une sollicitation extrême.

**Nouveau:** Les barres de levage ROLLBLOC en **format rectangulaire** sont **appropriées pour les rainures en T** aux normes **DIN 650** (en option ASA B.51) ainsi que pour les rainures rectangulaires. Chacune de ces barres de levage est équipée d'une serrure de fixation de conception nouvelle et facile à manipuler.



La nouvelle génération de barres à billes ROLLBLOC avec serrure de fixation intégrée. Profil de barre universel pour rainures en T et rainures rectangulaires

Information de commande à partir de la page 13



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

### avec pression par ressort...

Ces barres à billes ROLLBLOC sont des billes portantes logées individuellement sur des ressorts.

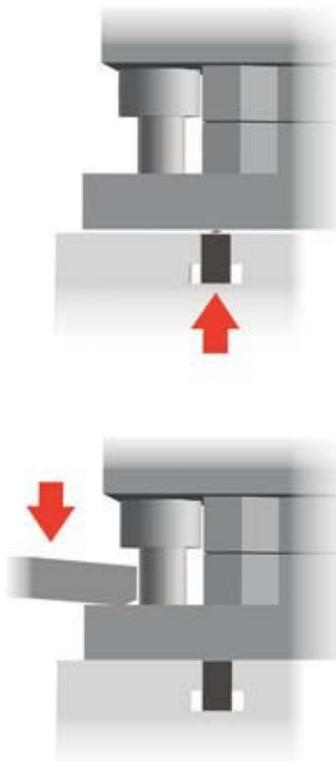
Les billes peuvent être chargées par le poids de l'outil jusqu'à leur force portante prédéfinie avant que les ressorts ne 'cèdent' lentement. Ceci est utile lors de la fixation et du serrage de l'outil.

Les moyens de serrage 'surmontent' la résistance et pressent l'outil sur la table de presse. Quand la tension sur l'outil est débloquée, les billes soutenues par des ressorts soulèvent l'outil et le remettent à sa position de départ. Ainsi l'outil pourra être à nouveau déplacé simplement et sans problème.

Les barres à billes ROLLBLOC actionnées par la force de ressort sont fabriquées pour la dimension usuelle de rainure 18/22/28/36 mm.

Pour les presses utilisées en production flexible, il est judicieux de disposer de barres à billes de différentes longueurs.

Les barres à billes de la zone de passage peuvent être retirées après le positionnement de l'outil. Ainsi les rainures en T seront libres et pourront accueillir les éléments de serrage.



*Les barres à billes ROLLBLOC à entraînement par ressorts peuvent être employées à l'unité.*



*Barres à billes ROLLBLOC avec raccord hydraulique. Manipulation simple de la serrure de fixation avec clé à six pans creux*

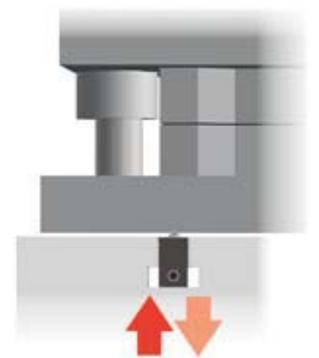
### avec pression hydraulique...

Les barres à billes ROLLBLOC à actionnement hydraulique disposent d'une force portante double (par rapport au modèle assisté par ressorts) pour une pression de service de 40 bar. À côté de leur capacité de support élevée, elles présentent d'autres particularités.

Les billes des barres à billes hydrauliques sont portées respectivement par un piston. La compensation automatique de pression entre les cylindres entraîne une répartition homogène de la charge. Pour descendre l'outil de presse à la position de serrage sur la table, la pression hydraulique est réduite.

Si les barres à billes doivent être aussi utilisées dans d'autres presses, on pourra retirer sans problème les barres à billes hydrauliques de la rainure en T, en état sans pression sous l'outil de presse.

Pour le changement ultérieur de l'outil, les barres à billes ROLLBLOC peuvent être à nouveau insérées et raccordées au système hydraulique. La pression hydraulique est générée au choix par le système hydraulique de la presse, par l'unité hydraulique ROLLBLOC ou par la pompe hydraulique ROLLBLOC.



# → ÉLARGIR CES VARIANTES

## LES AVANTAGES DU SYSTÈME

*Pour des charges extrêmes et des déplacements linéaires précis*

### Barres à rouleaux ROLLBLOC

En ce qui concerne ce type de construction, les outils sont portés par des rouleaux porteurs. Ils offrent une force portante maximale 100 % plus élevée que celle du modèle à billes grâce à leur appui linéaire.

Les barres à rouleaux ROLLBLOC peuvent être livrées en modèle assisté par ressort ou en modèle hydraulique. Le sens de déplacement standard est longitudinal. des modèles spéciaux avec sens de déplacement transversal ou en diagonale peuvent aussi être fabriqués sur demande.

Les barres à rouleaux ROLLBLOC seront employées de préférence sur des presses à dispositif de serrage stationnaire en raison du guidage linéaire des outils.

D'autres applications viennent s'y ajouter, car la technique spéciale du palier des rouleaux permet l'emploi sans problème de températures élevées (200 °C) et une insertion au-dessus de la tête pour des applications spéciales. Les barres à rouleaux ROLLBLOC du modèle hydraulique ont besoin d'une pression de service de 80 bar.

### Inserts de table ROLLBLOC

Il s'agit ici d'unités à billes ou à rouleaux à appui à ressort individuels. Ces inserts de table ROLLBLOC sont souvent utilisés dans des zones de passage ou sur des tables de presse sans rainures en T suffisantes.

Un simple trou suffit pour la prise. Les inserts de table ROLLBLOC sont proposés avec ou sans bride.

Information de commande à partir de la page 22



Les nouvelles barres à rouleaux ROLLBLOC en modèle assisté par ressort et hydraulique pour rainures en T et rainures rectangulaires

Information de commande à partir de la page 13



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

## → STATION DE TRANSFERT POUR GRUE OU GERBEUSE

### Consoles ROLLBLOC

Les consoles ROLLBLOC élargissent la table de presse, créant de la place pour le transfert rapide et sûr de l'outil.

Pour l'emploi de gerbeuses à fourche conventionnelles, l'accès libre à la partie inférieure de l'outil est idéal.

*Pour un équipement sûr avec une gerbeuse à fourche ou une grue*

Les rouleaux portants à roulement à aiguilles des consoles ROLLBLOC garantissent une translation linéaire.

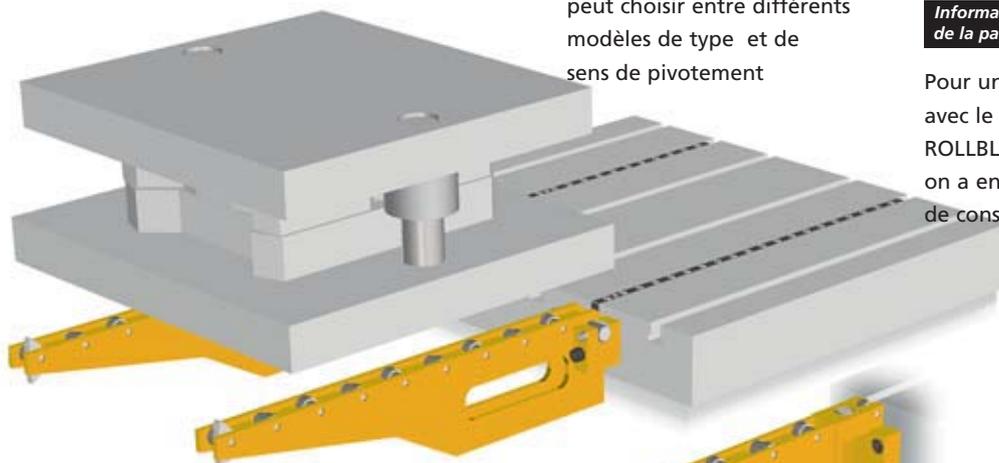
Ils n'ont aussi besoin que d'une faible force de translation pour les outils très lourds.

Pour le montage fixe à la table de presse, des consoles pivotantes sont prévues. En fonction de la longueur du col de cygne, de la largeur intérieure entre les consoles et les données sur la presse, on peut choisir entre différents modèles de type et de sens de pivotement

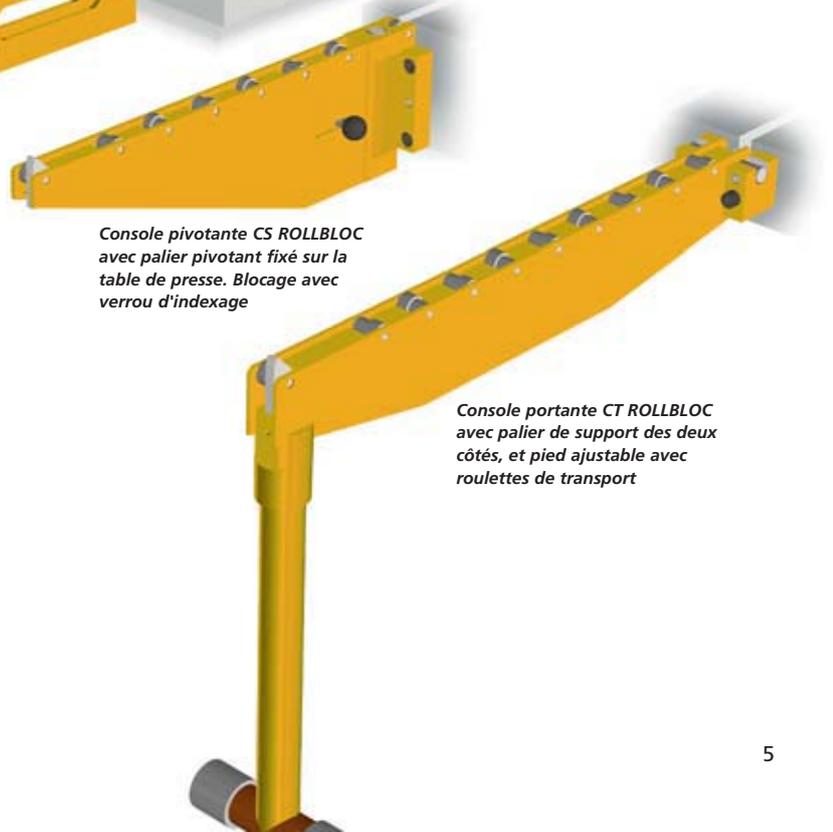
Alternative aux consoles pivotantes fixes, il est aussi possible d'utiliser pour le changement d'outil des consoles en porte-à-faux ROLLBLOC et des consoles portantes ROLLBLOC. À côté de cette variété de produits, pour des situations d'approche exceptionnelles, nous pouvons aussi livrer des modèles spéciaux

**Information de commande à partir de la page 27**

Pour un changement d'outil avec le transporteur d'outil ROLLBLOC-BUGGY (page 12), on a en général pas besoin de consoles ROLLBLOC.

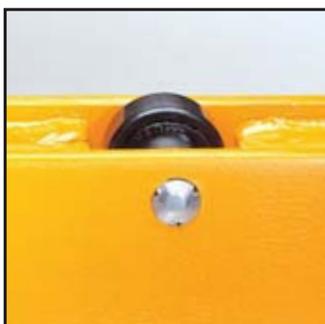


*Console en porte-à-faux CK ROLLBLOC avec paliers de support pour les tenons de console pour le montage rapide à la table de presse*



*Console pivotante CS ROLLBLOC avec palier pivotant fixé sur la table de presse. Blocage avec verrou d'indexage*

*Console portante CT ROLLBLOC avec palier de support des deux côtés, et pied ajustable avec roulettes de transport*

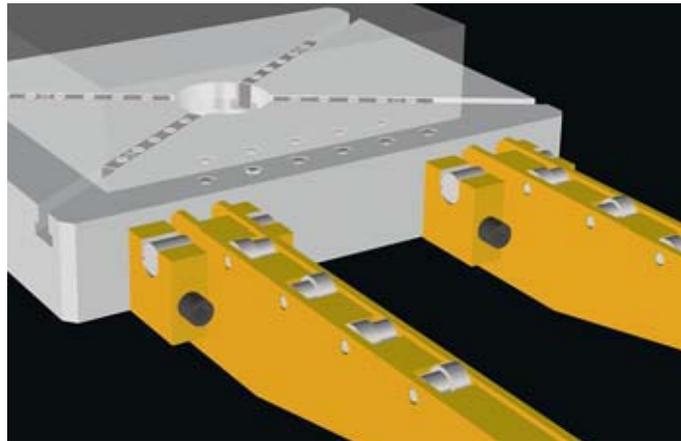


*Les rouleaux de console sont trempés. Ils offrent ainsi les conditions optimales pour une translation souple, linéaire et donc sûre avec tout genre d'outils de presse et de découpage*

# → LES COMPOSANTS DE CHANGEMENT ROLLBLOC SONT APPROPRIÉS POUR CHAQUE DESIGN DE TABLE

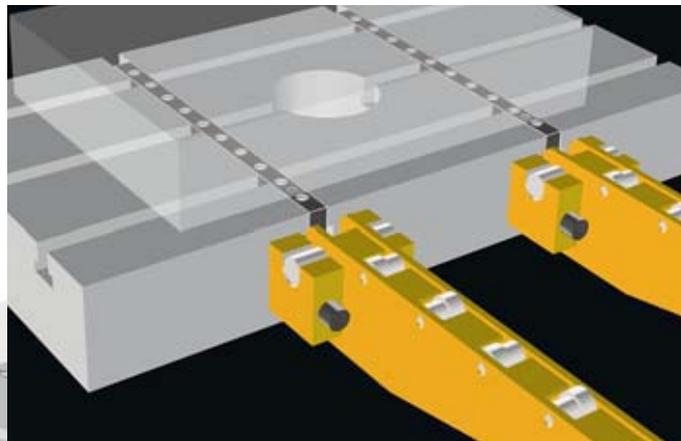
Les rainures en T disposées en diagonale sont typiques des petites presses en C. Les **barres à billes ROLLBLOC assistées par ressort** sont particulièrement appropriées pour de telles applications.

La zone de transfert relativement grande est 'aménagée' avec des **inserts à billes ROLLBLOC**.



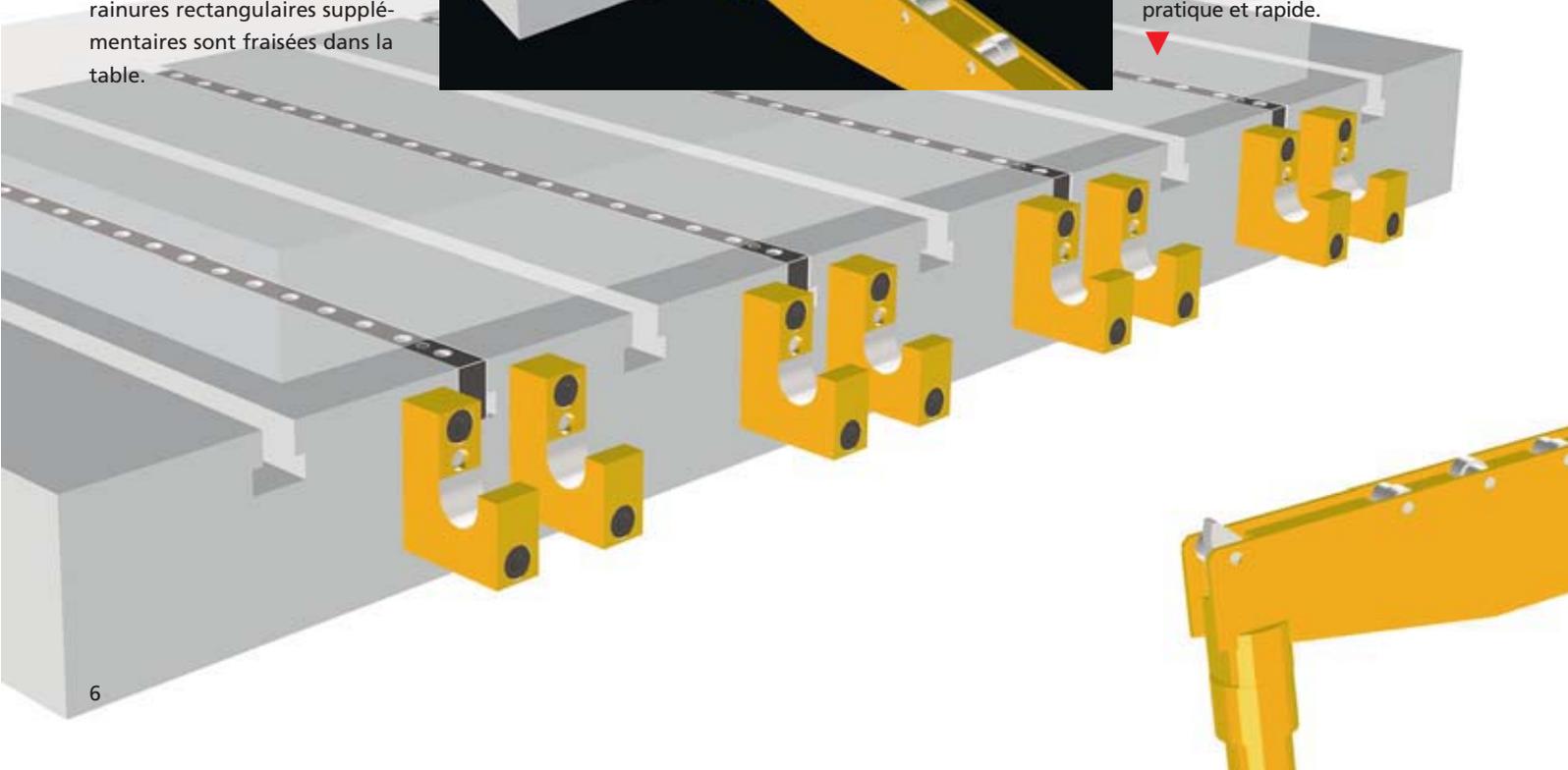
Même sur de grandes presses en C avec rainures en T transversales, le changement d'outil s'effectue en général par le devant.

Pour ce genre de table, les rainures en T existantes restent entièrement libres pour les moyens de serrage. Pour les barres à billes ROLLBLOC, des rainures rectangulaires supplémentaires sont fraisées dans la table.



Le design standard de table d'une **presse à deux montants** offre en général suffisamment de rainures en T pour pouvoir y loger les barres à billes et le moyen de serrage nécessaires.

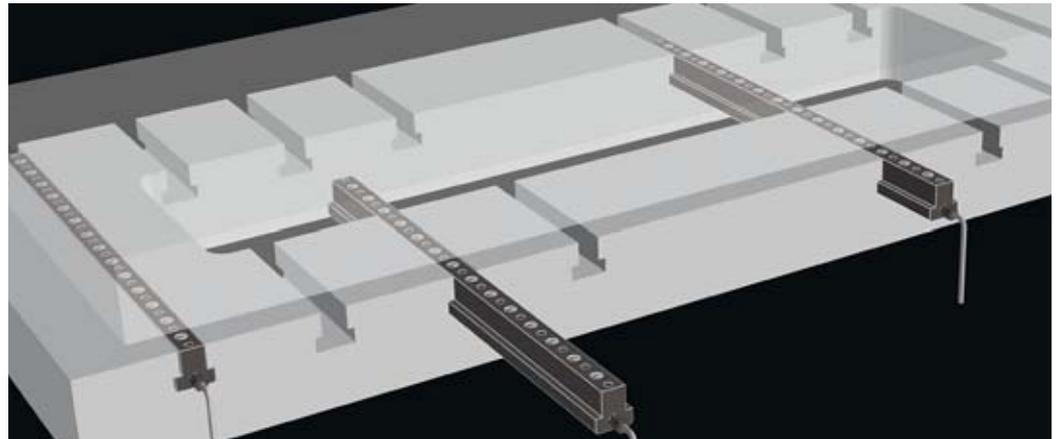
Avec des **barres à billes ROLLBLOC stationnaires**, à **entraînement hydraulique**, le changement d'outils est particulièrement pratique et rapide.





**GÜTHLE**  
**ROLLBLOC**

En présence de grandes ouvertures de table, lors du changement de l'outil, des **barres à billes hydrauliques ROLLBLOC** en modèle en T sont introduites dans la rainure – et retirées pour la mise en service. La force portante ne devrait pas être utilisée intégralement en tant que barres de pontage (les cas particuliers doivent être définis au préalable).



L'exemple de table ci-dessous montre l'emploi flexible des **barres à billes ROLLBLOC** assistées par ressort et des **consoles ROLLBLOC**.

Ces consoles ROLLBLOC sont idéales pour déposer correctement l'outil devant la table de presse. La photo montre une **console portante ROLLBLOC** qui repose dans des crochets et sur un pied de support réglable en hauteur.

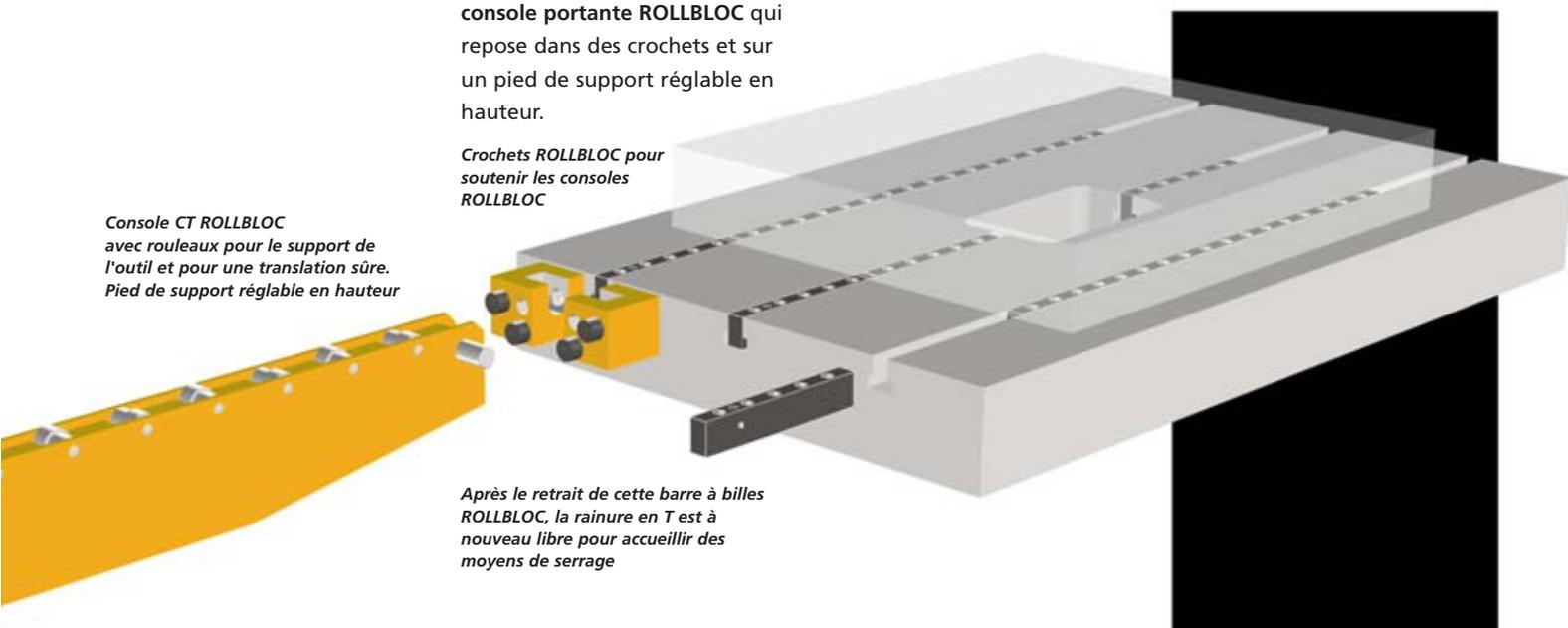
*Crochets ROLLBLOC pour soutenir les consoles ROLLBLOC*

*Console CT ROLLBLOC avec rouleaux pour le support de l'outil et pour une translation sûre. Pied de support réglable en hauteur*

Dans la zone de transfert entre les **consoles ROLLBLOC** et la position de travail, les **barres à billes ROLLBLOC** ne seront insérées que pour le transfert de l'outil et retirées ensuite.

*Information de commande à partir de la page 27*

*Après le retrait de cette barre à billes ROLLBLOC, la rainure en T est à nouveau libre pour accueillir des moyens de serrage*



## → SERREURS HYDRAULIQUES ROLLBLOC

### → TECHNIQUE DE SERRAGE RAPIDE POUR ...



Avec l'emploi de serreurs à piston creux ROLLBLOC, la surface de la table de presse peut être utilisée sur toute sa surface pour positionner la plaque d'outil.

Le serreur insérable ROLLBLOC peut être positionné n'importe où dans la rainure en T. La surface latérale de la table reste entièrement libre à l'emploi.

#### Positionnable dans la rainure en T

Si l'on travaille essentiellement avec des outils de presse de tailles différentes, les serreurs rapides hydrauliques guidés dans la rainure en T sont la solution idéale pour la table de presse et le coulisseau.

Les serreurs rapides hydrauliques ROLLBLOC adaptables offrent, en cas de changement d'outils fréquents, non seulement un confort pratique mais aussi des avantages économiques certains quant aux temps de montage et à l'usure des outils.



Serreurs à piston creux hydrauliques ROLLBLOC avec station de garage pour le changement d'outil.



Serreurs insérables hydrauliques ROLLBLOC.



#### Utilisable également en combinaison

Les différentes variantes de serreurs rapides hydrauliques ROLLBLOC peuvent être utilisées en combinaison les unes avec les autres.  
(Exemple : barre de serrage ROLLBLOC sur la table de presse, serreur à cale ROLLBLOC sur le coulisseau)

La force de serrage définie est activée simultanément dans chaque cycle de serrage - ceci protège les outils contre les déformations.  
La protection du serrage de l'outil contre la chute de pression se fait au moyen de clapets antiretour et/ou une alimentation à plusieurs circuits.

# TABLE DE PRESSE ET COULISSEAU

## Serreur d'outil intégré

Si des outils avec **plaques de même format** sont essentiellement utilisés sur une presse, l'emploi de serreurs hydrauliques rapides fixes s'impose.

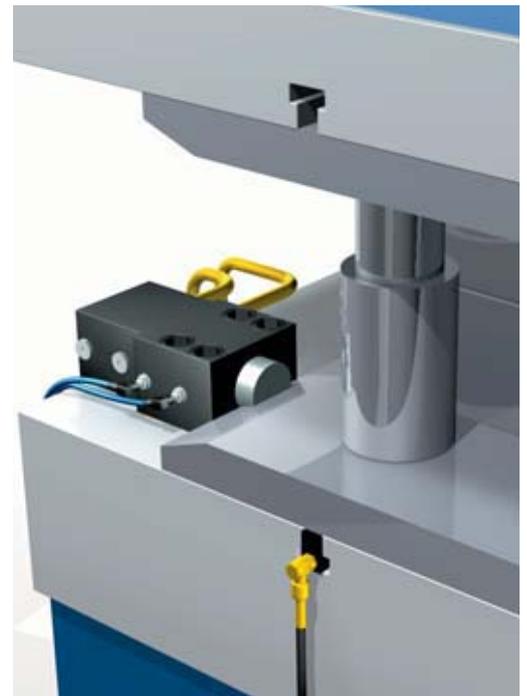
Ces serreurs seront **vissés** à la table de la machine ou au coulisseau.



Barres de serrage hydrauliques ROLLBLOC en différentes longueurs



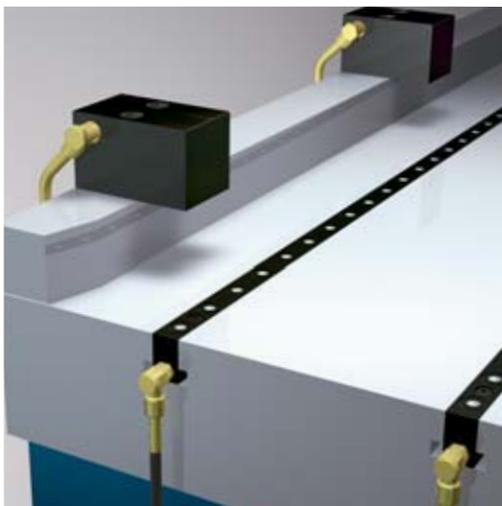
La pression de serrage est générée sur les barres de serrage ROLLBLOC par des cylindres hydrauliques de serrage en série. Trois modèles comprenant 3, 5 et 8 cylindres sont disponibles de façon standard



Serreur à cale ROLLBLOC  
À double effet, déblocage du coulisseau voire de la partie supérieure de l'outil en état desserré

Les serreurs à bloc ROLLBLOC sont montés individuellement ou en série sur des blocs de guidage

Serreur hydraulique à bloc ROLLBLOC

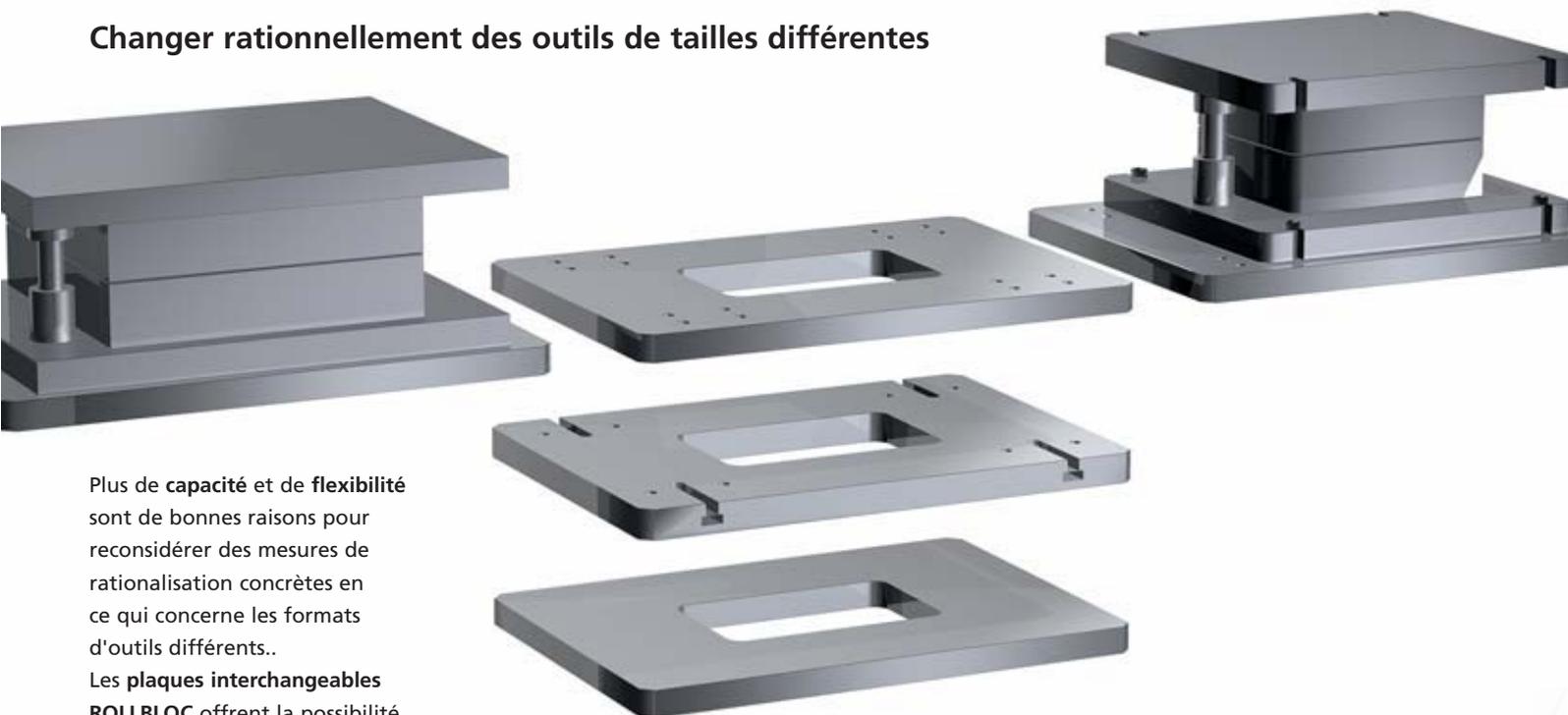


Serreur hydraulique à cale ROLLBLOC

Information de commande à partir de la page 45

# → TECHNIQUE DE CHANGEMENT DE PLAQUE D'OUTIL ROLLBLOC

Changer rationnellement des outils de tailles différentes



Plus de **capacité** et de **flexibilité** sont de bonnes raisons pour reconsidérer des mesures de rationalisation concrètes en ce qui concerne les formats d'outils différents..

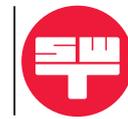
Les **plaques interchangeables ROLLBLOC** offrent la possibilité de remplacer la cote manquante pour des plaques de base en utilisant des **plaques interchangeables ROLLBLOC**.

En même temps que la production, les outils seront montés au préalable sur les plaques interchangeables **en dehors de la presse** Ceci permet une fois encore de réduire les temps d'arrêt de la presse.

## **Composants et plaques interchangeables ROLLBLOC**

Nous pouvons vous fournir les plaques interchangeables préfabriquées selon vos cotes. Nous conseillons l'emploi de bandes d'insertion et de surface d'arrêt trempées.

Les **barres de levage ROLLBLOC** et les **éléments de serrage ROLLBLOC** correspondent aux modèles du catalogue.



**GÜTHLE**

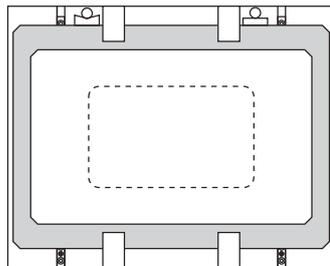
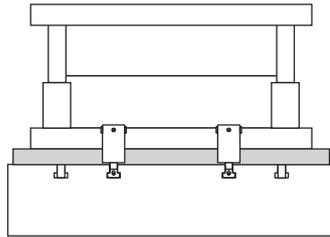
**ROLLBLOC**

## → LES OUTILS SERONT

**AJUSTÉS AVANT LE CHANGEMENT**

### Flexibilité lors de l'utilisation de la presse et du découpage

Le changement rapide de l'outil avec la technique de plaques interchangeables ROLLBLOC offre de nouvelles possibilités d'exécuter même de petites quantités de lot – ainsi que des **commandes express** de clients pressés – de façon rentable.



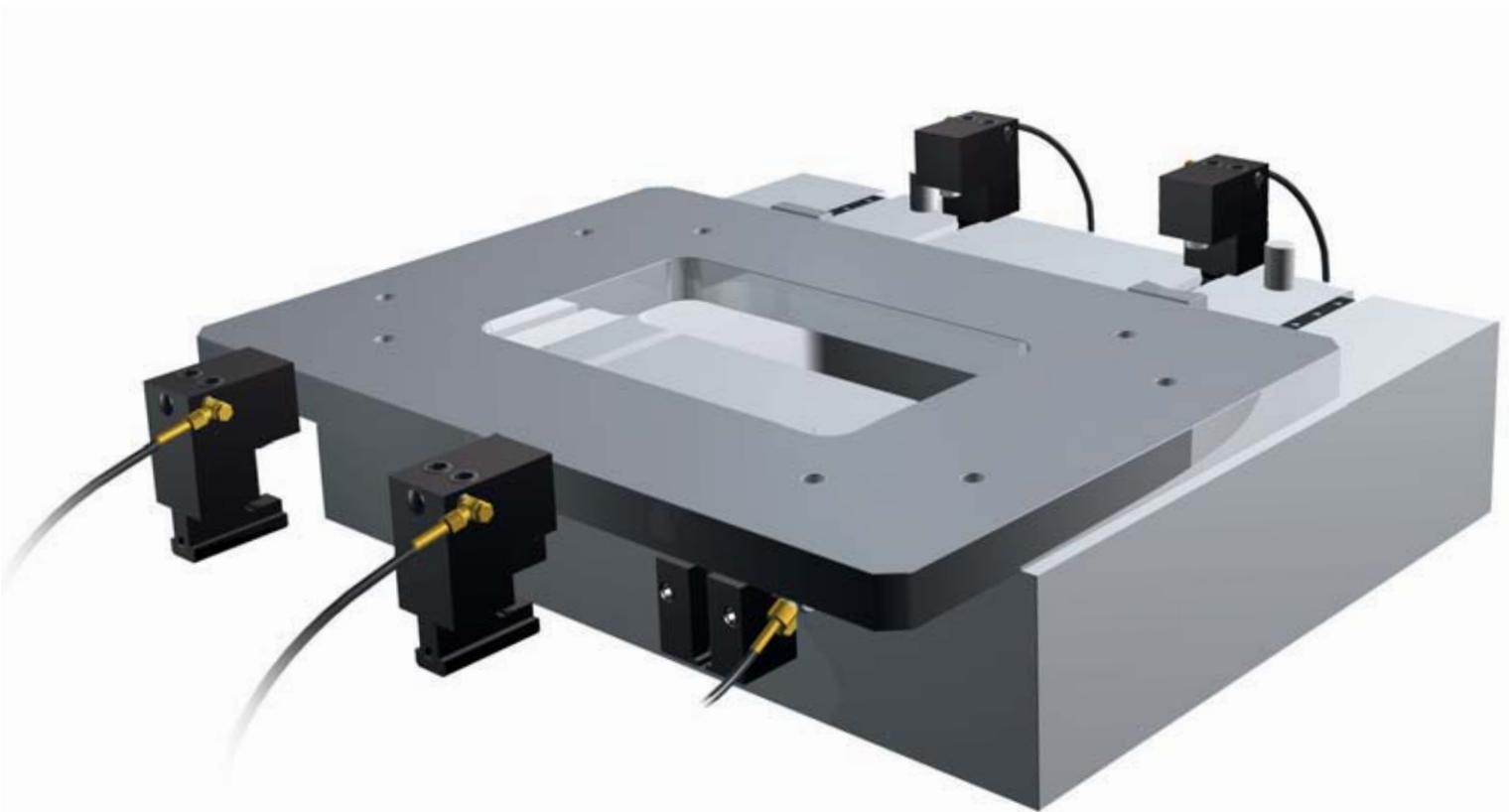
#### Conseil

Si vous souhaitez en savoir plus sur la technique de plaques interchangeables ROLLBLOC ou d'indications sur le dimensionnement des plaques interchangeables, nous vous conseillons par téléphone ou sur place.

Nous vous établissons volontiers une étude individuelle, adaptée à vos besoins, sous forme d'une offre détaillée.



*Pour la technique des plaques interchangeables ROLLBLOC, la table de presse est équipée aussi de barres de levage ROLLBLOC*



## → **ROLLBLOC-BUGGY 20**

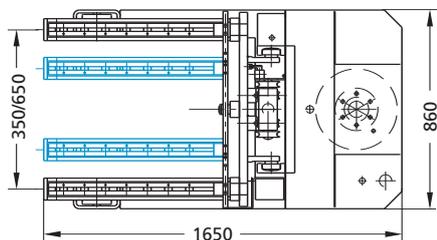
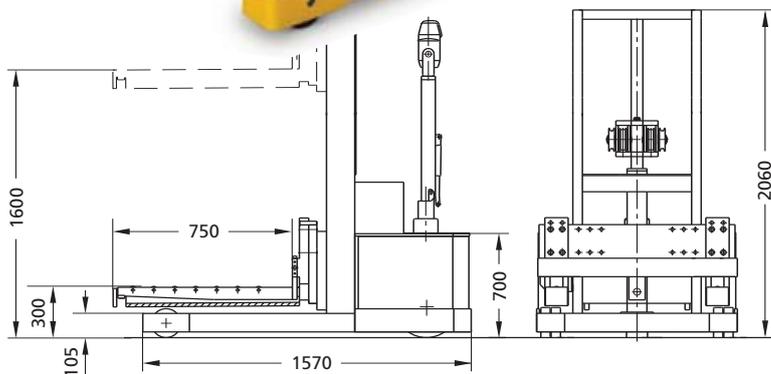
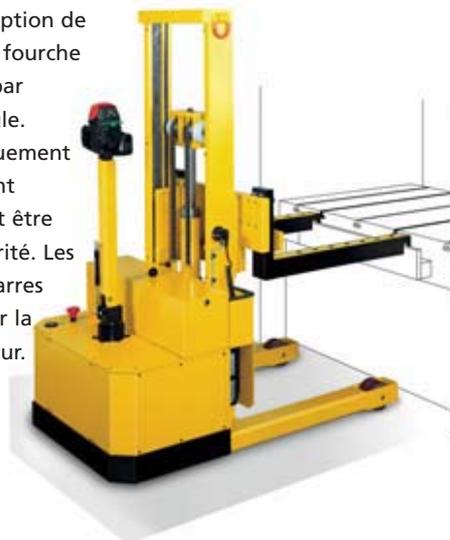
### → **L'ALTERNATIVE FLEXIBLE**

#### **Chariot de levage pour changement d'outil avec entraînement électrique**

Ce chariot pour changement d'outil spécialement conçu peut être employé de différentes façons dans les salles de presse. Il sert de dispositif de changement d'outil devant la table de presse.

Il s'agit d'un transporteur d'outils motorisé et qui peut être utilisé comme chariot de manutention dans l'entrepôt d'outils.

Pour la prise et la réception de l'outil, le devant de la fourche est amarré à la table par descente dans une règle. Ceci active automatiquement la surface de roulement intégrée et l'outil peut être déplacé en toute sécurité. Les outils placés sur des barres peuvent être repris par la fourche à faible hauteur.



Si vous souhaitez de plus amples informations de commande et sur les prix, demandez le prospectus spécial ROLLBLOC-BUGGY 20.



# → **BARRES DE LEVAGE ROLLBLOC** ROLLBLOC

## REMARQUES PRÉLIMINAIRES POUR LA PLANIFICATION ET LA COMMANDE

### DE BARRES À BILLES ROLLBLOC ET DE BARRES À ROULEAUX ROLLBLOC

Les rainures de la table de presse définissent la forme et la taille des barres de levage ROLLBLOC nécessaires.

#### Éléments portants: **Bille ou rouleau?**

Les **barres à billes ROLLBLOC** offrent l'avantage de pouvoir déplacer l'outil facilement dans toutes les directions. En présence d'outils différents, ceci permet d'obtenir des **temps de montage particulièrement courts**.

Les **barres à rouleaux ROLLBLOC** offrent une **force portante double**. Elles permettent la translation linéaire exacte de l'outil. Cette technique linéaire exige un positionnement exact de l'outil lors de la pose sur la table à outil voire sur les consoles. Pour réduire encore plus le frottement de roulement, nous conseillons de monter des portées de roulement trempées sur le côté inférieur de l'outil. Les barres à rouleaux ROLLBLOC peuvent être utilisées aussi dans des plaques de base d'outils (insertion au-dessus de la tête), contrairement aux barres à billes.

▶ Attention : Un outil compact peut s'avérer être l'outil relativement le plus lourd en raison du faible nombre de points de support.

#### Fonction de levage: **Pression par ressort ou hydraulique?**

Les barres de levage ROLLBLOC à **pression par ressort** sont fabriquées dans des longueurs relativement courtes. Elles peuvent être glissées et bloquées l'une derrière l'autre ou réparties dans les rainures de la table. Elles peuvent être retirées de la zone de passage comme des accessoires, ce qui est un avantage pour faire de la place aux moyens de serrage nécessaires.

Avec les barres de levage ROLLBLOC à **pression hydraulique** l'outil descend sur la table de presse lors de la suppression de la pression. Le serrage de l'outil se fait hors pression des barres de levage ROLLBLOC qui peuvent être déplacées et retirées sous l'outil.

**Hauteur de levage 1,5 mm** au-dessus du niveau de la table

#### **Obtention de la force portante nécessaire**

La longueur du support de la matrice de l'outil (dans le sens du roulement) donne le **nombre** des éléments à billes voire à rouleaux **portants**. Multipliée par la force portante des éléments de levage (kN), la **force portante spécifique à l'outil** est calculée pour un chargement minimal de 2 rainures de table. Pour augmenter la force portante, il suffit de mettre des barres de levage dans d'autres rainures de table.

#### **La longueur/taille des barres de levage**

Pour les barres de levage ROLLBLOC à **pression par ressort**, il est judicieux de charger la zone de passage (A\*) et le support de plaques d'outil maximal à part dans le sens du roulement. Les longueurs de barre doivent être mesurées en conséquence.

Pour les barres de levage ROLLBLOC à **pression hydraulique**, la zone de passage et la surface de l'outil seront additionnées à la longueur totale des barres ROLLBLOC nécessaires.

Les longueurs disponibles peuvent être consultées dans les **tableaux de commande** (à p. de la page 14).

#### **Disposition de la réception**

Si la force portante d'une barre de levage ROLLBLOC n'est pas nécessaire dans son intégralité, des modèles comportant la moitié des éléments portants peuvent aussi être commandés. Modèles spéciaux sur demande.

#### **Sens du roulement pour les barres à rouleaux ROLLBLOC**

Le modèle standard a le sens de roulement **longitudinalement** à la barre.

Peuvent être livrés sans supplément:

- sens de roulement transversal
- n'importe quel sens de roulement (sur demande)

\* page 14 en bas

#### **Indiquer impérativement lors de la commande :**

##### **La profondeur de rainure effective**

La grande tolérance de cette dimension implique **impérativement** la mesure individuelle de la profondeur de rainure, selon nos expériences. La profondeur de rainure doit être indiquée avec une précision de 1/10 mm lors de la commande (cf. code de commande page 14/rabat). Des divergences de la cote minimale de la norme - par rapport à des profondeurs de rainure plus élevées - peuvent être livrées contre supplément.

##### **Constance thermique**

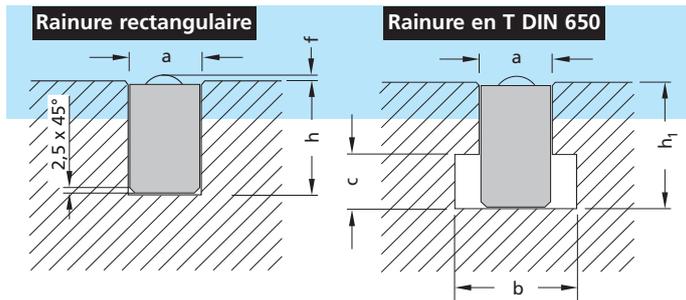
Le modèle **normal** de barres de levage ROLLBLOC est conçu pour **80 °C** maximum. Le modèle pour **températures élevées** suffit pour **200 °C** maximum.

##### **Raccord hydraulique**

Pour la commande de barres de levage ROLLBLOC à pression hydraulique, le **code de commande** doit être **complété par le renvoi** aux raccords filetés G1/8" voire SAE\_44-20.

**Cotes pour la planification  
et la commande de barres de levage ROLLBLOC**

**Rainures normalisées dans la table de presse et le coulisseau**



f = hauteur de levage au-dessus de la table 1,5 mm

Cote de rainure	$a^{+0,2}$	$h^{+0,2}$	$h_1^{+0,2*}$	Barres à billes Code de commande	Barres à rouleaux Code de commande
18 mm	30 mm	30 mm	30 mm	D18K...	D18W...
22 mm	38 mm	38 mm	38 mm	D22K...	D22W...
28 mm	44 mm	48 mm	48 mm	D28K...	D28W...
36 mm	53 mm	61 mm	61 mm	D36K...	D36W...

\*Profondeur de rainure standard (cote minimale selon DIN 650)

La profondeur de rainure doit être mesurée avec précision pour la commande en raison de la tolérance possible.

Cf. Guide sur la désignation de commande au verso

**Cotes des barres de levage ROLLBLOC**

A = écart entre les billes/les rouleaux  
L = longueur de la barre

Barres à billes ROLLBLOC avec pression hydraulique

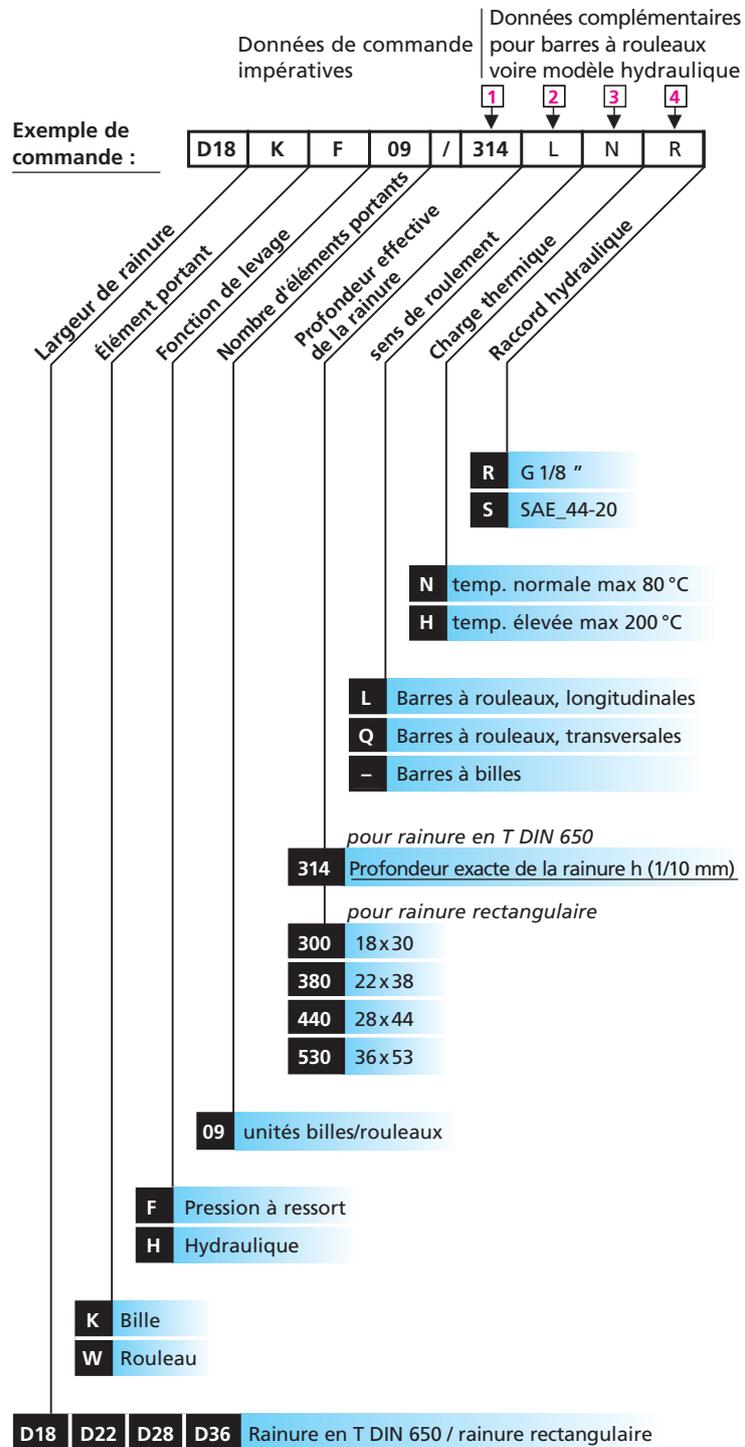
Barres à rouleaux ROLLBLOC avec pression par ressort

Barres ROLLBLOC en modèle en T.  
Livraison sur demande.

Le guide  
pour une

# → DÉSIGNATION DE COMMANDE

## POUR LES BARRES DE LEVAGE ROLLBLOC



# → Rainure en T 18, DIN 650 Code de commande D18...

## → RAINURE RECTANGULAIRE 18x30 Code de commande D18...

### Barres à billes ROLLBLOC Code de commande...F...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément portant Bille **0,25 kN**

Écart entre les billes 35 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



### Barres à rouleaux ROLLBLOC Code de commande...F...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément portant Rouleau **0,5 kN**

Écart entre les rouleaux 35 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



#### Plan d'occupation (exemples) ①

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	3 rainures	4 rainures
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

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	3 rainures	4 rainures
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

#### Liste des types ④

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande
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

Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3**  
l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*

Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3**  
l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*

#### Préliminaires à la commande

##### ① Remarque préliminaire sur la planification de l'occupation

La taille de rainure est en général prédéterminée. L'outil relativement le plus lourd sert de base à la planification. La force portante des éléments de support dépend de leur forme (bille, rouleau) et du type de pression (par ressort, hydraulique).

##### ② Cotes de l'outil

Une longueur précise de l'outil (dans le sens du roulement) entraîne un nombre adéquat de points de support par rainure (côté inférieur du support de matrice de l'outil).

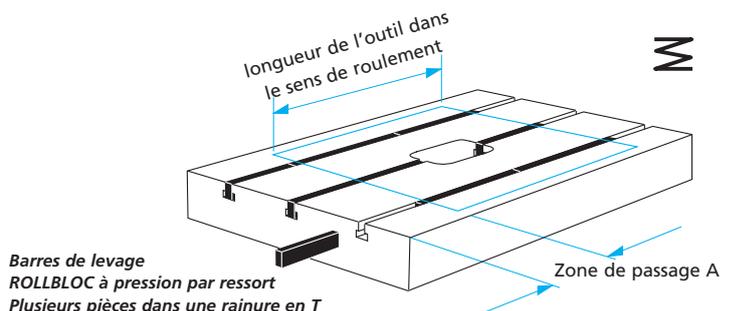
##### ③ Force portante

Le tableau *Force portante* montre combien de rainures de tables doivent être garnies de barres de levage ROLLBLOC pour obtenir la force portante nécessaire pour une longueur précise de l'outil. Il faut tenir compte d'éventuelles interruptions des rainures sur le support de matrice de l'outil. Un outil avec un petit/court support de matrice peut s'avérer être l'outil relativement le plus lourd.

##### ④ Liste des types

La *liste des types* indique les modèles standards. Les longueurs s'orientent aux formats de table de presse typiques. Sur demande, les barres de levage ROLLBLOC peuvent être livrées dans un nombre quelconque d'éléments portants.

Le **code de commande doit être complété selon le modèle**. Utilisez pour ceci les informations de détail sur la page à rabat **Désignation de commande**.



**Barres à billes ROLLBLOC** Code de commande...K...

**avec pression hydraulique** Code de commande ...H...

 Élément portant Bille **0,5** kN, pression de service 40 bar (4 MPa)  
 Écart entre les billes 35 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm

**Barres à rouleaux** Code de commande ...W...

**avec pression hydraulique** Code de commande ...H...

 Élément portant Rouleau **1,0** kN, pression de service 80 bar (8 MPa)  
 Écart entre les rouleaux 35 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm

**Plan d'occupation (exemples) ①**

Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	3 rainures	4 rainures			2 rainures	3 rainures	4 rainures
315 mm	9	9	13,5	18	315 mm	9	18	27	36
400 mm	11	11	16,5	22	400 mm	11	22	33	44
500 mm	14	14	21	28	500 mm	14	28	42	56
630 mm	18	18	27	36	630 mm	18	36	54	72
800 mm	22	22	33	44	800 mm	22	44	66	88
1000 mm	28	28	42	56	1000 mm	28	56	84	112

**Liste des types ④**

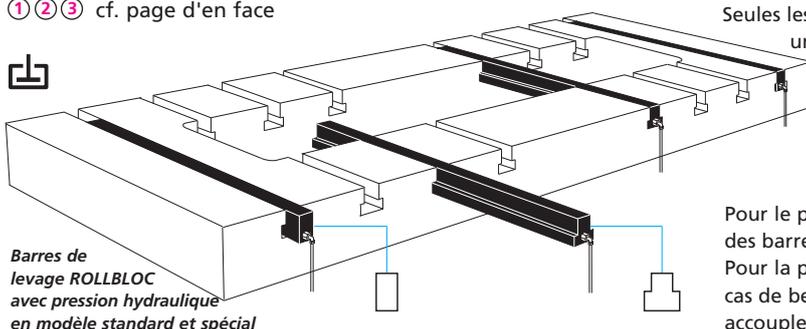
Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande	Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
245 mm	7	3,5 kN	D18KH07 / 300 - N R	245 mm	7	7 kN	D18WH07 / 300 L N R
315 mm	9	4,5 kN	D18KH09 / ... - N R	315 mm	9	9 kN	D18WH09 / ... L N R
385 mm	11	5,5 kN	D18KH11 / ... - N R	385 mm	11	11 kN	D18WH11 / ... L N R
490 mm	14	7 kN	D18KH14 / ... - N R	490 mm	14	14 kN	D18WH14 / ... L N R
560 mm	16	8 kN	D18KH16 / ... - N R	560 mm	16	16 kN	D18WH16 / ... L N R
630 mm	18	9 kN	D18KH18 / ... - N R	630 mm	18	18 kN	D18WH18 / ... L N R
700 mm	20	10 kN	D18KH20 / ... - N R	700 mm	20	20 kN	D18WH20 / ... L N R
770 mm	22	11 kN	D18KH22 / ... - N R	770 mm	22	22 kN	D18WH22 / ... L N R
875 mm	25	12,5 kN	D18KH25 / ... - N R	875 mm	25	25 kN	D18WH25 / ... L N R
980 mm	28	14 kN	D18KH28 / ... - N R	980 mm	28	28 kN	D18WH28 / ... L N R
1085 mm	31	15,5 kN	D18KH31 / ... - N R	1085 mm	31	31 kN	D18WH31 / ... L N R
1225 mm	35	17,5 kN	D18KH35 / ... - N R	1225 mm	35	35 kN	D18WH35 / ... L N R
1400 mm	40	20 kN	D18KH40 / ... - N R	1400 mm	40	40 kN	D18WH40 / ... L N R

Utilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④ l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commande

Utilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④ l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commande

**Préliminaires à la commande**

① ② ③ cf. page d'en face



Seules les barres à rouleaux ROLLBLOC sont appropriées pour un 'emploi au-dessus de la tête'.

Pour le passage d'évidements de table (fonction de pont), il faut utiliser des barres de levage ROLLBLOC spéciales en modèle en T. Pour la production, ces barres seront retirées de la rainure de table en cas de besoin. La séparation de l'hydraulique se fait au moyen d'un accouplement à fermeture rapide. (page 25)

# → Rainure en T 22, DIN 650 Code de commande D22...

## → RAINURE RECTANGULAIRE 22x38 Code de commande D22...

### Barres à billes ROLLBLOC Code de commande...K...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément porteur Bille **0,4 kN**

Écart entre les billes 40 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



### Barres à rouleaux ROLLBLOC Code de commande...W...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément porteur Rouleau **0,8 kN**

Écart entre les rouleaux 40 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



#### Plan d'occupation (exemples) ①

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	3 rainures	4 rainures			2 rainures	3 rainures	4 rainures
400 mm	10	8	12	16	400 mm	10	16	24	32
500 mm	12	10	15	20	500 mm	12	19	29	38
630 mm	15	12	18	24	630 mm	15	24	36	48
800 mm	20	16	24	32	800 mm	20	32	48	64
1000 mm	25	20	30	40	1000 mm	25	40	60	80
1250 mm	31	25	37,5	50	1250 mm	31	50	75	100

#### Liste des types ④

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises  l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commande (p. 14)

Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises  l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commande (p. 14)

#### Préliminaires à la commande

##### ① Remarque préliminaire sur la planification de l'occupation

La taille de rainure est en général prédéterminée. L'outil relativement le plus lourd sert de base à la planification. La force portante des éléments de support dépend de leur forme (bille, rouleau) et du type de pression (par ressort, hydraulique).

##### ② Cotes de l'outil

Une longueur précise de l'outil (dans le sens du roulement) entraîne un nombre adéquat de points de support par rainure (côté inférieur du support de matrice de l'outil).

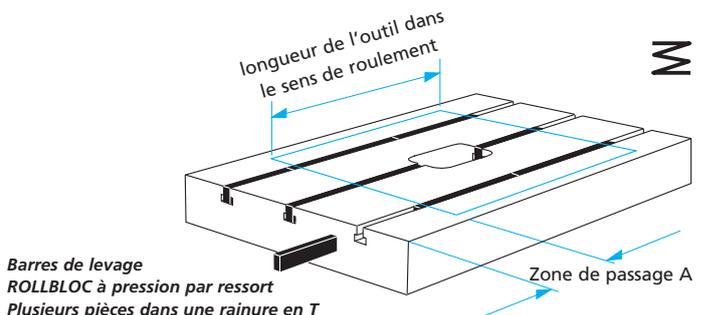
##### ③ Force portante

Le tableau *Force portante* montre combien de rainures de tables doivent être garnies de barres de levage ROLLBLOC pour obtenir la force portante nécessaire pour une longueur précise de l'outil. Il faut tenir compte d'éventuelles interruptions de voie sur le support de matrice de l'outil. Un outil avec un petit/court support de matrice peut s'avérer être l'outil relativement le plus lourd.

##### ④ Liste des types

La *Typliste* indique les modèles standards. Les longueurs s'orientent aux formats de table de presse typiques. Sur demande, les barres de levage ROLLBLOC peuvent être livrées dans un nombre quelconque d'éléments portants.

Le **code de commande doit être complété selon le modèle**. Utilisez pour ceci les informations de détail sur la page à rabat **Désignation de commande**.



**GÜTHLE****ROLLBLOC****Barres à billes ROLLBLOC** Code de commande...K...

avec pression hydraulique Code de commande ...H...

Élément portant Bille **0,8** kN, pression de service 40 bar (4 MPa)  
Écart entre les billes 40 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm**Barres à rouleaux** Code de commande...W...

avec pression hydraulique Code de commande ...H...

Élément portant Rouleau **1,6** kN, pression de service 80 bar (8 MPa)  
Écart entre les rouleaux 40 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm**Plan d'occupation (exemples) ①**

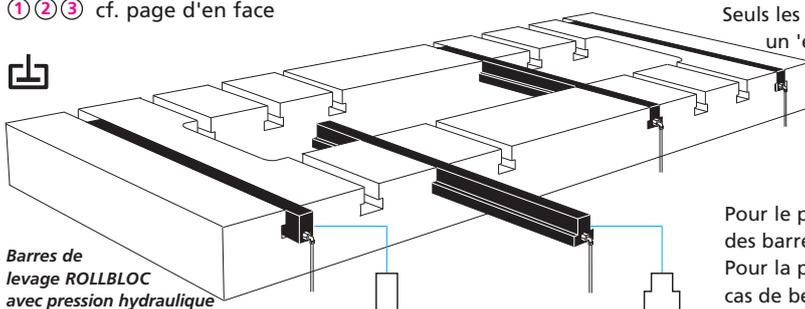
Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	3 rainures	4 rainures			2 rainures	3 rainures	4 rainures
400 mm	10	16	24	32	400 mm	10	32	48	64
500 mm	12	19	29	38	500 mm	12	38	58	76
630 mm	15	24	36	48	630 mm	15	48	72	96
800 mm	20	32	48	64	800 mm	20	64	96	128
1000 mm	25	40	60	80	1000 mm	25	80	120	160
1250 mm	31	50	75	100	1250 mm	31	100	150	200

**Liste des types ④**

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande	Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
320 mm	8	6,4 kN	D22KH08 / 380 - N R	320 mm	8	12,8 kN	D22WH08 / 380 L N R
400 mm	10	8,0 kN	D22KH10 / ... - N R	400 mm	10	16,0 kN	D22WH10 / ... L N R
480 mm	12	9,6 kN	D22KH12 / ... - N R	480 mm	12	19,2 kN	D22WH12 / ... L N R
560 mm	14	11,2 kN	D22KH14 / ... - N R	560 mm	14	22,4 kN	D22WH14 / ... L N R
640 mm	16	12,8 kN	D22KH16 / ... - N R	640 mm	16	25,6 kN	D22WH16 / ... L N R
720 mm	18	14,4 kN	D22KH18 / ... - N R	720 mm	18	28,8 kN	D22WH18 / ... L N R
800 mm	20	16,0 kN	D22KH20 / ... - N R	800 mm	20	32,0 kN	D22WH20 / ... L N R
880 mm	22	17,6 kN	D22KH22 / ... - N R	880 mm	22	35,2 kN	D22WH22 / ... L N R
1000 mm	25	20,0 kN	D22KH25 / ... - N R	1000 mm	25	40,0 kN	D22WH25 / ... L N R
1120 mm	28	22,4 kN	D22KH28 / ... - N R	1120 mm	28	44,8 kN	D22WH28 / ... L N R
1240 mm	31	24,8 kN	D22KH31 / ... - N R	1240 mm	31	49,6 kN	D22WH31 / ... L N R
1400 mm	35	28,0 kN	D22KH35 / ... - N R	1400 mm	35	56,0 kN	D22WH35 / ... L N R
1600 mm	40	32,0 kN	D22KH40 / ... - N R	1600 mm	40	64,0 kN	D22WH40 / ... L N R

Utilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④ l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*Utilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④ l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande***Préliminaires à la commande**

① ② ③ cf. page d'en face



Seuls les barres à rouleaux ROLLBLOC sont appropriées pour un 'emploi au-dessus de la tête'.

Pour le passage d'évidements de table (fonction de pont), il faut utiliser des barres de levage ROLLBLOC spéciales en modèle en T. Pour la production, ces barres seront retirées de la rainure de table en cas de besoin. La séparation de l'hydraulique se fait au moyen d'un accouplement à fermeture rapide. (page 25)

# → Rainure en T 28, DIN 650

Code de commande D28...

## → RAINURE RECTANGULAIRE 28x44

Code de commande D28...

### Barres à billes ROLLBLOC

Code de commande...K...

avec pression par ressort Code de commande ...F...

Élément porteur Bille **0,63 kN**  
Écart entre les billes 45 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



### Barres à rouleaux ROLLBLOC

Code de commande...W...

avec pression par ressort Code de commande ...F...

Élément porteur Rouleau **1,25 kN**  
Écart entre les rouleaux 45 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



#### Plan d'occupation (exemples) ①

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	4 rainures	6 rainures			2 rainures	4 rainures	6 rainures
400 mm	8	10	20	30	400 mm	8	20	40	60
500 mm	11	14	28	42	500 mm	11	27,5	55	82
630 mm	14	18	36	54	630 mm	14	35	70	105
800 mm	17	22	44	66	800 mm	17	42,5	85	127
1000 mm	22	28	56	84	1000 mm	22	55	110	165
1250 mm	27	35	70	105	1250 mm	27	67,5	135	202
1600 mm	35	45	90	135	1600 mm	35	87,5	175	262

#### Liste des types ④

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3**  
l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*

Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3**  
l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande (p. 14)*

#### Préliminaires à la commande

##### ① Remarque préliminaire sur la planification de l'occupation

La taille de rainure est en général prédéterminée. L'outil relativement le plus lourd sert de base à la planification. La force portante des éléments de support dépend de leur forme (bille, rouleau) et du type de pression (par ressort, hydraulique).

##### ② Cotes de l'outil

Une longueur précise de l'outil (dans le sens du roulement) entraîne un nombre adéquat de points de support par rainure (côté inférieur du support de matrice de l'outil).

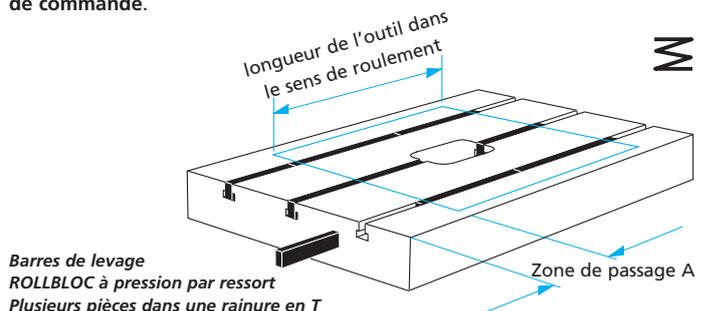
##### ③ Force portante

Le tableau *Force portante* montre combien de rainures de tables doivent être garnies de barres de levage ROLLBLOC pour obtenir la force portante nécessaire pour une longueur précise de l'outil. Il faut tenir compte d'éventuelles interruptions des rainures sur le support de matrice de l'outil. Un outil avec un petit/court support de matrice peut s'avérer être l'outil relativement le plus lourd.

##### ④ Liste des types

La *liste des types* indique les modèles standards. Les longueurs s'orientent aux formats de table de presse typiques. Sur demande, les barres de levage ROLLBLOC peuvent être livrées dans un nombre quelconque d'éléments portants.

Le **code de commande doit être complété selon le modèle**. Utilisez pour ceci les informations de détail sur la page à rabat *Désignation de commande*.



**GÜTHLE****ROLLBLOC****Barres à billes ROLLBLOC** Code de commande...K...

avec pression hydraulique Code de commande ...H...

Élément portant Bille **1,25** kN, pression de service 40 bar (4 MPa)  
Écart entre les billes 45 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm**Barres à rouleaux ROLLBLOC** Code de commande...W...

avec pression hydraulique Code de commande ...H...

Élément portant Rouleau **2,5** kN, pression de service 80 bar (8 MPa)  
Écart entre les rouleaux 45 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm

## Plan d'occupation (exemples) ①

Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	4 rainures	6 rainures			2 rainures	4 rainures	6 rainures
400 mm	8	20	40	60	400 mm	8	40	80	120
500 mm	11	27,5	55	82	500 mm	11	55	110	165
630 mm	14	35	70	105	630 mm	14	70	140	210
800 mm	17	42,5	85	127	800 mm	17	85	170	255
1000 mm	22	55	110	165	1000 mm	22	110	220	330
1250 mm	27	67,5	135	202	1250 mm	27	135	270	405
1600 mm	35	87,5	175	262	1600 mm	35	175	350	525

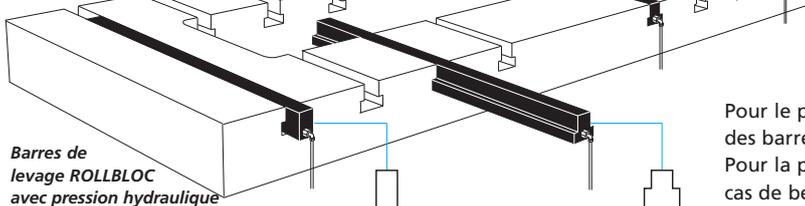
## Liste des types ④

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande	Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
315 mm	7	8,75 kN	D28KH07 / 480 - N R	315 mm	7	17,5 kN	D28WH07 / 480 L N R
405 mm	9	11,25 kN	D28KH09 / ... - N R	405 mm	9	22,5 kN	D28WH09 / ... L N R
495 mm	11	13,75 kN	D28KH11 / ... - N R	495 mm	11	27,5 kN	D28WH11 / ... L N R
630 mm	14	17,5 kN	D28KH14 / ... - N R	630 mm	14	35 kN	D28WH14 / ... L N R
720 mm	16	20 kN	D28KH16 / ... - N R	720 mm	16	40 kN	D28WH16 / ... L N R
810 mm	18	22,5 kN	D28KH18 / ... - N R	810 mm	18	45 kN	D28WH18 / ... L N R
900 mm	20	25 kN	D28KH20 / ... - N R	900 mm	20	50 kN	D28WH20 / ... L N R
990 mm	22	27,5 kN	D28KH22 / ... - N R	990 mm	22	55 kN	D28WH22 / ... L N R
1125 mm	25	31,25 kN	D28KH25 / ... - N R	1125 mm	25	62,5 kN	D28WH25 / ... L N R
1260 mm	28	35 kN	D28KH28 / ... - N R	1260 mm	28	70 kN	D28WH28 / ... L N R
1395 mm	31	38,75 kN	D28KH31 / ... - N R	1395 mm	31	77,5 kN	D28WH31 / ... L N R
1575 mm	35	43,75 kN	D28KH35 / ... - N R	1575 mm	35	87,5 kN	D28WH35 / ... L N R
1800 mm	40	50 kN	D28KH40 / ... - N R	1800 mm	40	100 kN	D28WH40 / ... L N R

Utilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④  
l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commandeUtilisez pour des données de commande précises ① ② ③ ④  
l'information de détail sur la page de rabat Désignation de commande

## Préliminaires à la commande

① ② ③ cf. page d'en face



Barres de levage ROLLBLOC avec pression hydraulique en modèle standard et spécial

Seules les barres à rouleaux ROLLBLOC sont appropriées pour un 'emploi au-dessus de la tête'.

Pour le passage d'évidements de table (fonction de pont), il faut utiliser des barres de levage ROLLBLOC spéciales en modèle en T. Pour la production, ces barres seront retirées de la rainure de table en cas de besoin. La séparation de l'hydraulique se fait au moyen d'un accouplement à fermeture rapide. (page 25)

# → Rainure en T 36, DIN 650 Code de commande D36...

## → RAINURE RECTANGULAIRE 36x53 Code de commande D36...

### Barres à billes ROLLBLOC Code de commande...K...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément porteur Bille 1 kN

Écart entre les billes 50 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



### Barres à rouleaux ROLLBLOC Code de commande...W...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément porteur Rouleau 2 kN

Écart entre les rouleaux 50 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm



#### Plan d'occupation (exemples) ①

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	4 rainures	6 rainures
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

Taille de l'outil ②		Force portante/charge limite moyenne (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	4 rainures	6 rainures
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

#### Liste des types ④

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande
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

Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
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

Utilisez pour des données de commande précises  l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*

Utilisez pour des données de commande précises  l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande (p. 14)*

#### Préliminaires à la commande

##### ① Remarque préliminaire sur la planification de l'occupation

La taille de rainure est en général prédéterminée. L'outil relativement le plus lourd sert de base à la planification. La force portante des éléments de support dépend de leur forme (bille, rouleau) et du type de pression (par ressort, hydraulique).

##### ② Cotes de l'outil

Une longueur précise de l'outil (dans le sens du roulement) entraîne un nombre adéquat de points de support par rainure (côté inférieur du support de matrice de l'outil).

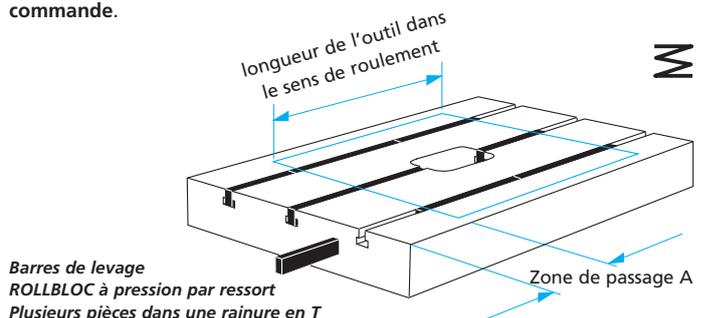
##### ③ Force portante

Le tableau *Force portante* montre combien de rainures de tables doivent être garnies de barres de levage ROLLBLOC pour obtenir la force portante nécessaire pour une longueur précise de l'outil. Il faut tenir compte d'éventuelles interruptions des rainures sur le support de matrice de l'outil. Un outil avec un petit/court support de matrice peut s'avérer être l'outil relativement le plus lourd.

##### ④ Liste des types

La *liste des types* indique les modèles standards. Les longueurs s'orientent aux formats de table de presse typiques. Sur demande, les barres de levage ROLLBLOC peuvent être livrées dans un nombre quelconque d'éléments porteurs.

Le **code de commande doit être complété selon le modèle**. Utilisez pour ceci les informations de détail sur la page à rabat *Désignation de commande*.



**Barres à billes ROLLBLOC** Code de commande...K...

**avec pression hydraulique** Code de commande ...H...

 Élément portant Bille **2** kN, pression de service 40 bar (4 MPa)  
 Écart entre les billes 50 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm

**Barres à rouleaux ROLLBLOC** Code de commande...W...

**avec pression hydraulique** Code de commande ...H...

 Élément portant Rouleau **4** kN, pression de service 80 bar (8 MPa)  
 Écart entre les rouleaux 50 mm, levage de l'outil f = 1,5 mm

**Plan d'occupation (exemples) ①**

Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③			Taille de l'outil ②		Force portante (kN) ③		
Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de			Longueur dans sens de roulement	Points de support par rainure	Pour occupation de		
		2 rainures	4 rainures	6 rainures			2 rainures	4 rainures	6 rainures
500 mm	10	40	80	120	500 mm	10	80	160	240
630 mm	12	48	96	144	630 mm	12	96	192	288
800 mm	16	64	128	192	800 mm	16	128	256	384
1000 mm	20	80	160	240	1000 mm	20	160	320	480
1250 mm	25	100	200	300	1250 mm	25	200	400	600
1600 mm	32	128	256	384	1600 mm	32	256	512	768
2000 mm	40	160	320	480	2000 mm	40	320	640	960

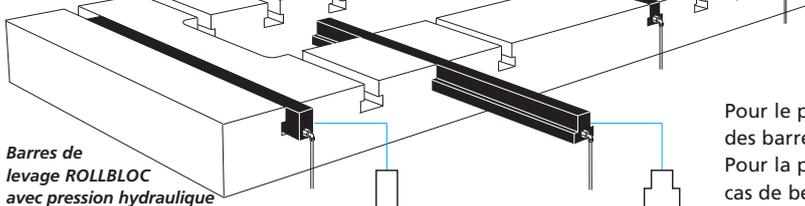
**Liste des types ④**

Longueur de barre	Quantité Billes	Force portante/barre	Code de commande	Longueur de barre	Quantité rouleaux	Force portante/barre	Code de commande
400 mm	8	16 kN	D36KH08 / 610 - N R	400 mm	8	32 kN	D36WH08 / 610 L N R
500 mm	10	20 kN	D36KH10 / ... - N R	500 mm	10	40 kN	D36WH10 / ... L N R
600 mm	12	24 kN	D36KH12 / ... - N R	600 mm	12	48 kN	D36WH12 / ... L N R
700 mm	14	28 kN	D36KH14 / ... - N R	700 mm	14	56 kN	D36WH14 / ... L N R
800 mm	16	32 kN	D36KH16 / ... - N R	800 mm	16	64 kN	D36WH16 / ... L N R
900 mm	18	36 kN	D36KH18 / ... - N R	900 mm	18	72 kN	D36WH18 / ... L N R
1000 mm	20	40 kN	D36KH20 / ... - N R	1000 mm	20	80 kN	D36WH20 / ... L N R
1100 mm	22	44 kN	D36KH22 / ... - N R	1100 mm	22	88 kN	D36WH22 / ... L N R
1250 mm	25	50 kN	D36KH25 / ... - N R	1250 mm	25	100 kN	D36WH25 / ... L N R
1400 mm	28	56 kN	D36KH28 / ... - N R	1400 mm	28	112 kN	D36WH28 / ... L N R
1550 mm	31	62 kN	D36KH31 / ... - N R	1550 mm	31	124 kN	D36WH31 / ... L N R
1750 mm	35	70 kN	D36KH35 / ... - N R	1750 mm	35	140 kN	D36WH35 / ... L N R
2000 mm	40	80 kN	D36KH40 / ... - N R	2000 mm	40	160 kN	D36WH40 / ... L N R

 Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3 4**  
 l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*

 Utilisez pour des données de commande précises **1 2 3 4**  
 l'information de détail sur la page de rabat *Désignation de commande*
**Préliminaires à la commande**

① ② ③ cf. page d'en face



Barres de levage ROLLBLOC avec pression hydraulique en modèle standard et spécial

Seules les barres à rouleaux ROLLBLOC sont appropriées pour un emploi au-dessus de la tête'.

Pour le passage d'évidements de table (fonction de pont), il faut utiliser des barres de levage ROLLBLOC spéciales en modèle en T. Pour la production, ces barres seront retirées de la rainure de table en cas de besoin. La séparation de l'hydraulique se fait au moyen d'un accouplement à fermeture rapide. (page 25)

# → INSERTS DE TABLE ROLLBLOC

## Bandes d'insertion ROLLBLOC

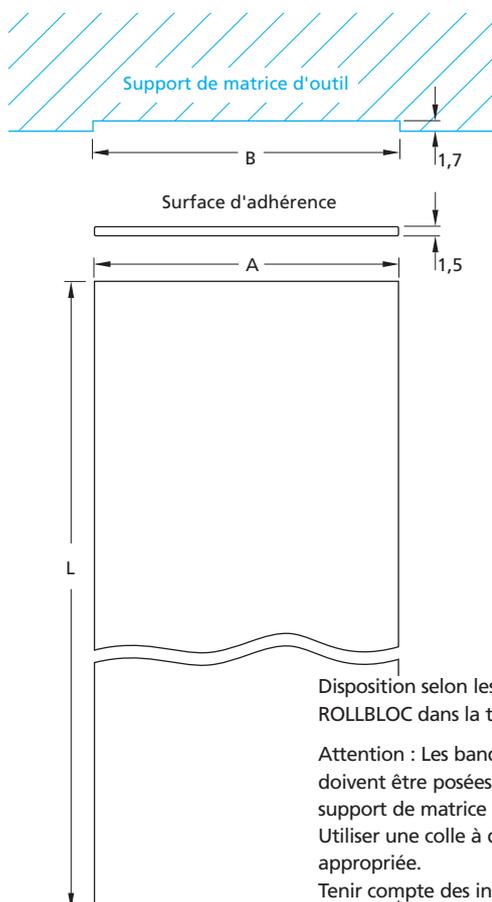
**trempés** à coller sur les supports de matrice de l'outil pour la réduction de la résistance au roulement du côté outil  
Livraison : par paire ; longueur : selon les données jusqu'à 2 500 mm

Cotes		Code de commande	
Bandes d'insertion	Outil		
A	L	B	
50 mm	jusqu'à 2500	50,5 mm	LF5/0700
80 mm	jusqu'à 2500	80,5 mm	LF8/0700

**Modèle 50 mm (LF5...)**  
pour élément portant Rouleau ou Bille pour sens de translation défini

**Modèle 80 mm (LF8...)**  
pour barres à billes ROLLBLOC sans guidage défini de l'outil

1 Désignation de commande compl. (longueur des bandes d'insertion en mm)



## Inserts à billes ROLLBLOC Code de commande...K...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément portant Bille  
Levage de l'outil  $f = 1,5$  mm



### Insert à billes avec boîtier

Type/Taille	Force portante minimale	Code de commande
T 18	0,25 kN	T 18KFG N
T 22	0,40 kN	T 22KFG N
T 28	0,63 kN	T 28KFG N
T 36	1,00 kN	T 36KFG N

1 Désignation de commande complémentaire pour la charge thermique possible  
N = temp. normale max 80 °C  
H = temp. élevée max 200 °C

### Insert à billes avec boîtier à bride

Type/Taille	Force portante minimale	Code de commande
T 18	0,25 kN	T 18KFB N
T 22	0,40 kN	T 22KFB N
T 28	0,63 kN	T 28KFB N
T 36	1,00 kN	T 36KFB N

1 Désignation compl. de commande pour la charge thermique possible  
N = temp. normale max 80 °C  
H = temp. élevée max 200 °C



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

**(ADAPTÉ AUX BARRES DE LEVAGE SELON DIN 650)**



**Inserts à rouleaux ROLLBLOC** Code de commande...W...

**avec pression par ressort** Code de commande ...F...

Élément portant Rouleau  
Levage de l'outil f = 1,5 mm



**Trous pour les inserts de table ROLLBLOC**

→ Ø 10 ← pour le démontage

Avec cette forme de construction, il est possible d'utiliser les trous existants pour les boulons de traction.

**Insert à rouleaux avec boîtier**

Type/ Taille	Forte portante minimale	Code de commande
T 18	0,50 kN	T 18WFG <b>N</b>
T 22	0,80 kN	T 22WFG <b>N</b>
T 28	1,25 kN	T 28WFG <b>N</b>
T 36	2,00 kN	T 36WFG <b>N</b>

↑ **1** Désignation de commande complémentaire pour la charge thermique possible  
N = temp. normale max 80 °C  
H = temp. élevée max 200 °C

**Insert à rouleaux avec boîtier à bride**

Type/ Taille	Forte portante minimale	Code de commande
T 18	0,50 kN	T 18WFB <b>N</b>
T 22	0,80 kN	T 22WFB <b>N</b>
T 28	1,25 kN	T 28WFB <b>N</b>
T 36	2,00 kN	T 36WFB <b>N</b>

↑ **1** Désignation de commande complémentaire pour la charge thermique possible  
N = temp. normale max 80 °C  
H = temp. élevée max 200 °C

**Cotes pour les trous de table**

Inserts Type/taille	avec boîtier		avec boîtier à bride		
	Ø E <sup>H9</sup>	L <sup>+0,2</sup>	Ø E <sup>H9</sup>	Ø D <sup>+0,2</sup>	T <sup>+0,1</sup>
T 18	20	30	20	25	3,5
T 22	24	38	24	30	4
T 28	30	44	30	35	5
T 36	40	53	40	50	6

# → POMPE HYDRAULIQUE ET DÉMULTIPLICATEUR DE PRESSION

## Pompe ROLLBLOC pour mode manuel

Levier de commande à **double fonction** : montée de pression/dépressurisation avec réservoir et limitation de pression  
Raccord G 1/8 "

### Modèle standard de pompe hydraulique

Élément portant	Poids de l'outil max.	Pression de service	Code de commande
Barre à billes	100 kN	40 bar	HP 1/40
	200 kN	40 bar	HP 2/40
Barre à rouleau	200 kN	80 bar	HP 1/80

## Modèle standard de démultiplicateur de pression

Génération de pression **pneumatique-hydraulique**

Besoin en air comprimé 5 bar, raccord G 1/4", vanne-pilote au choix  
Raccord hydraulique G 1/8 ", mode permanent sans maintenance

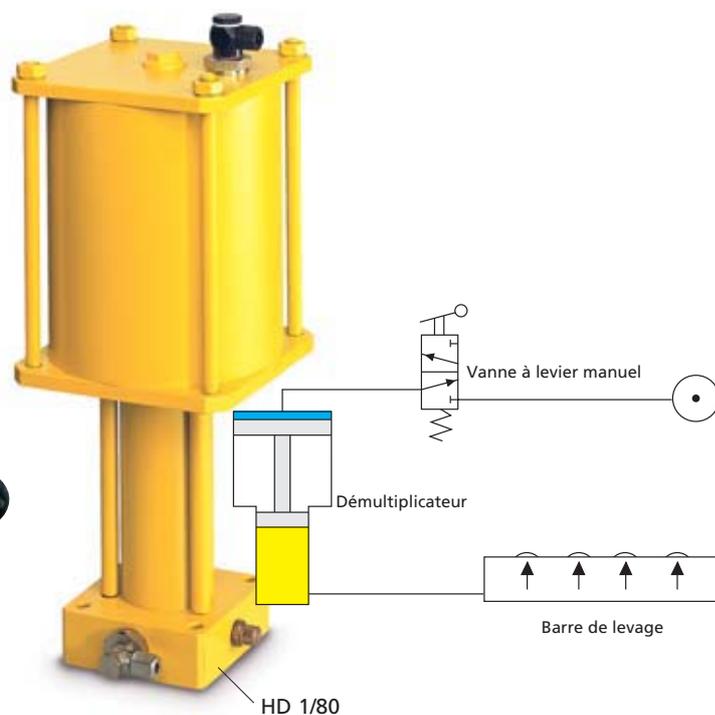
### Modèle standard de démultiplicateur de pression

Élément portant	Poids de l'outil max.	Pression de service	Code de commande
Barre à billes	200 kN	40 bar	HD 1/40
Barre à rouleau	200 kN	80 bar	HD 1/80

### Vannes-pilotes pour démultiplicateur de pression

Modèle de vanne à trois voies	Code de commande
Levier manuel/mécanique	HM 3/01
Électrovanne/24 V*	MV 4/01

\* avec interrupteur à clé verrouillable



**GÜTHLE****ROLLBLOC**

# → ACCESSOIRES POUR BARRES DE LEVAGE HYDRAULIQUES

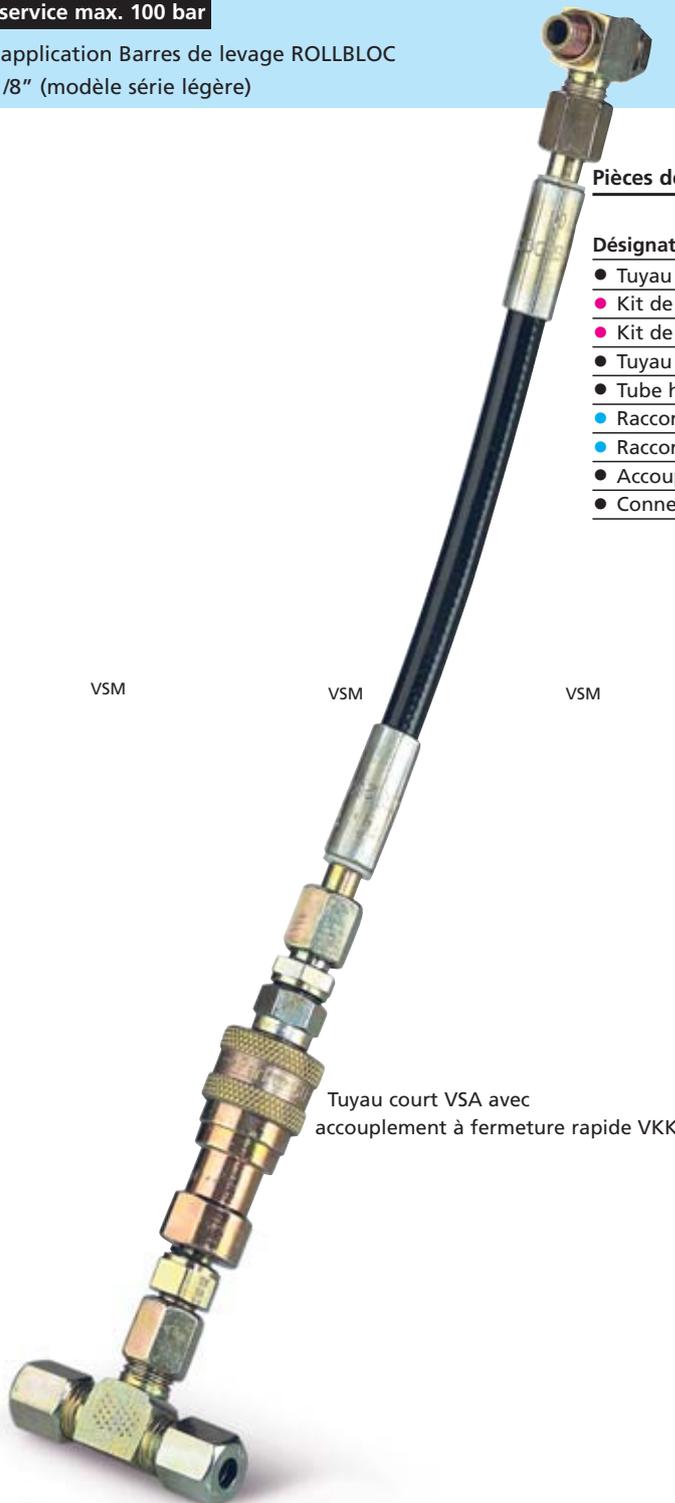
## Tuyaux et raccords à vis pour barres de levage hydrauliques

**Pression de service max. 100 bar**

Domaine d'application Barres de levage ROLLBLOC  
Raccord G 1/8" (modèle série légère)

### Pièces détachées du réseau hydraulique

Désignation	Code de commande
● Tuyau court (200 mm)	V S A
● Kit de raccords à vis de tuyau	V S G
● Kit de raccords à vis de tube	V R G
● Tuyau hydraulique NW4 (au mètre)	V S M
● Tube hydraulique 6 x 1 (au mètre)	V R M
● Raccord supplémentaire (raccord de tuyau)	V S 1
● Raccord supplémentaire (raccord de tube)	V R 1
● Accouplement à fermeture rapide complet	V K K
● Connecteur pour accouplement	V K S



Tuyau court VSA avec accouplement à fermeture rapide VKK

← GÉNÉRATEUR DE PRESSION



# → GUIDES LATÉRAUX POUR LA TABLE DE PRESSE

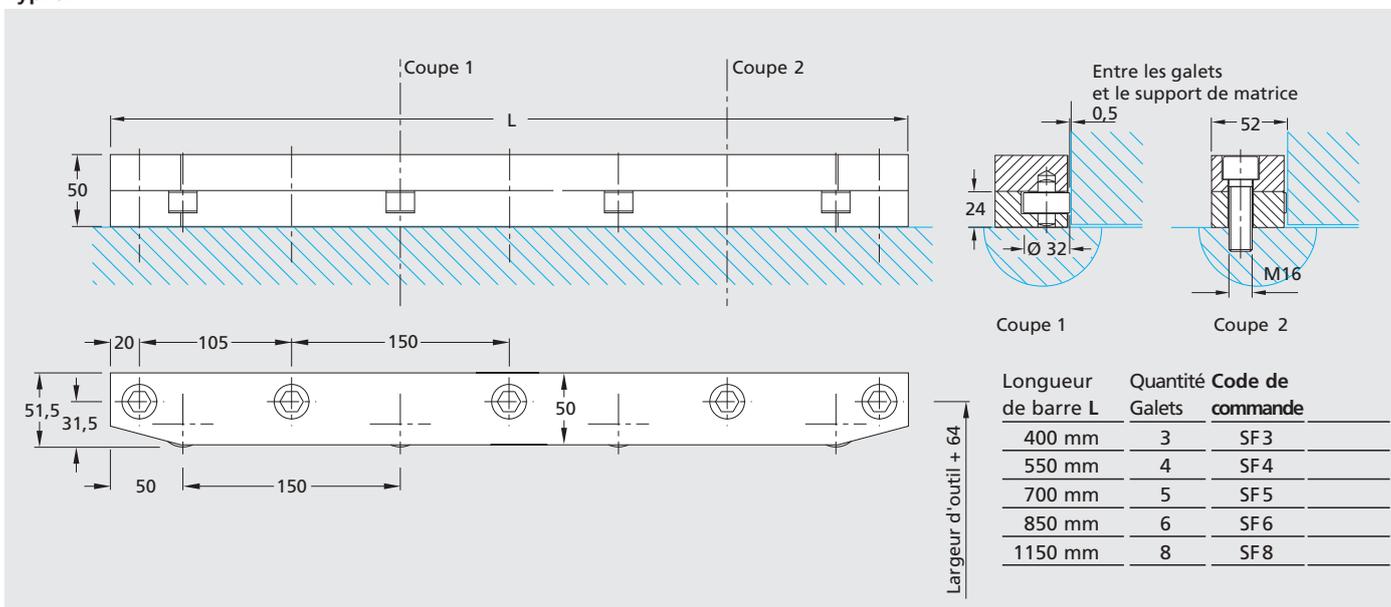
## Guides latéraux ROLLBLOC avec galets de guidage SF/SE

**Emploi varié** Code de commande SF ou SE

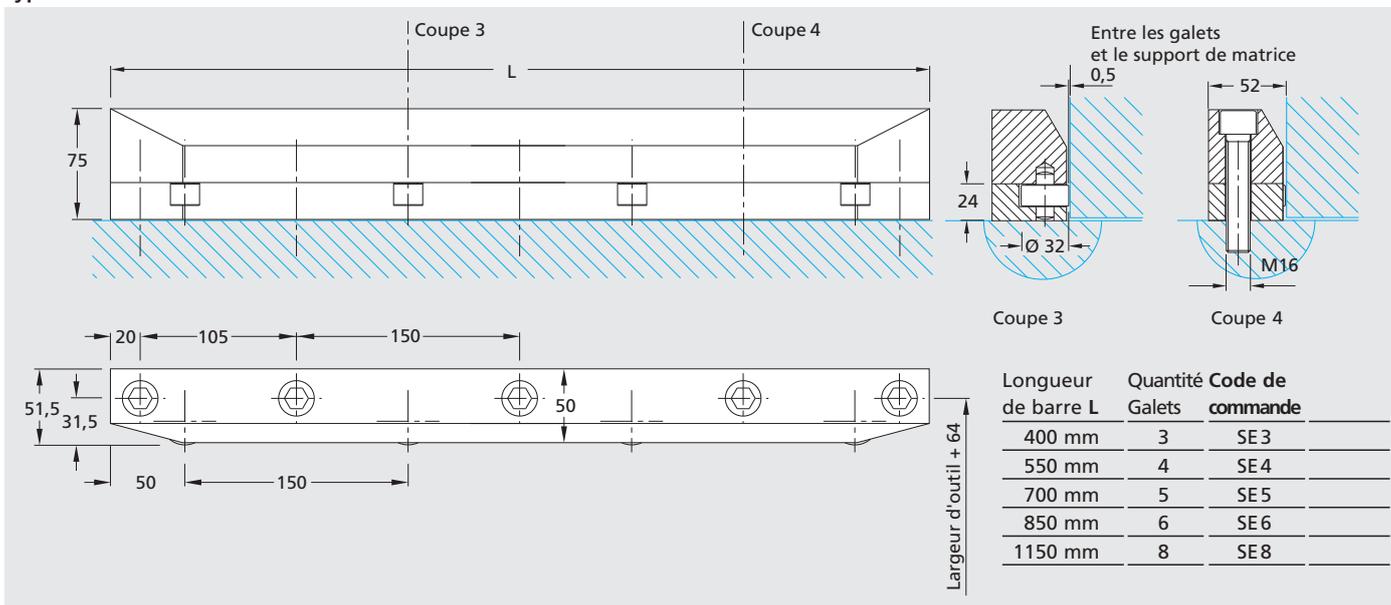
Guide d'outils de presse, à utiliser d'un côté ou des deux côtés

Type SE avec chanfreins d'introduction sur les deux côtés frontaux et par le haut

Typ: SF



Typ: SE



**GÜTHLE****ROLLBLOC**

## → CONSOLES ROLLBLOC

### REMARQUES PRÉLIMINAIRES POUR LA PLANIFICATION ET LA COMMANDE

Si le transport de l'outil est réalisé avec une grue ou une gerbeuse conventionnelle, les consoles ROLLBLOC devant la table de presse sont un complément idéal aux barres de levage ROLLBLOC.

Fixée à la table de presse  
- ou accrochable selon les besoins

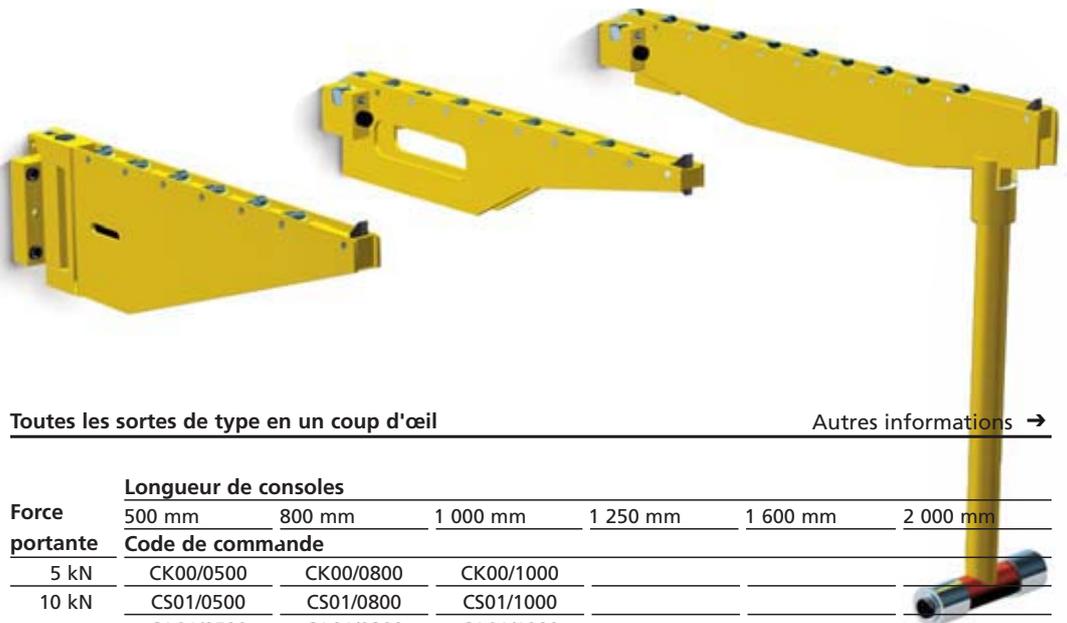
Différents types de construction de console permettent de les adapter au poids et au format des outils ainsi que de prendre en compte la situation dans l'espace.

Les consoles ROLLBLOC sont toujours utilisées uniquement par paire. Pour des raisons d'équilibre, la force portante ne peut en aucun cas être augmentée par d'autres consoles.

Lors de l'ajout des consoles sur le devant du plateau de la table de presse, il faut respecter une hauteur de montage suffisante.

Les consoles pivotantes seront bridées. Quand elles ne sont pas utiles, elles sont pivotées 'de côté'. Les différents modèles permettent de prendre en compte les données de l'espace devant la table de presse.

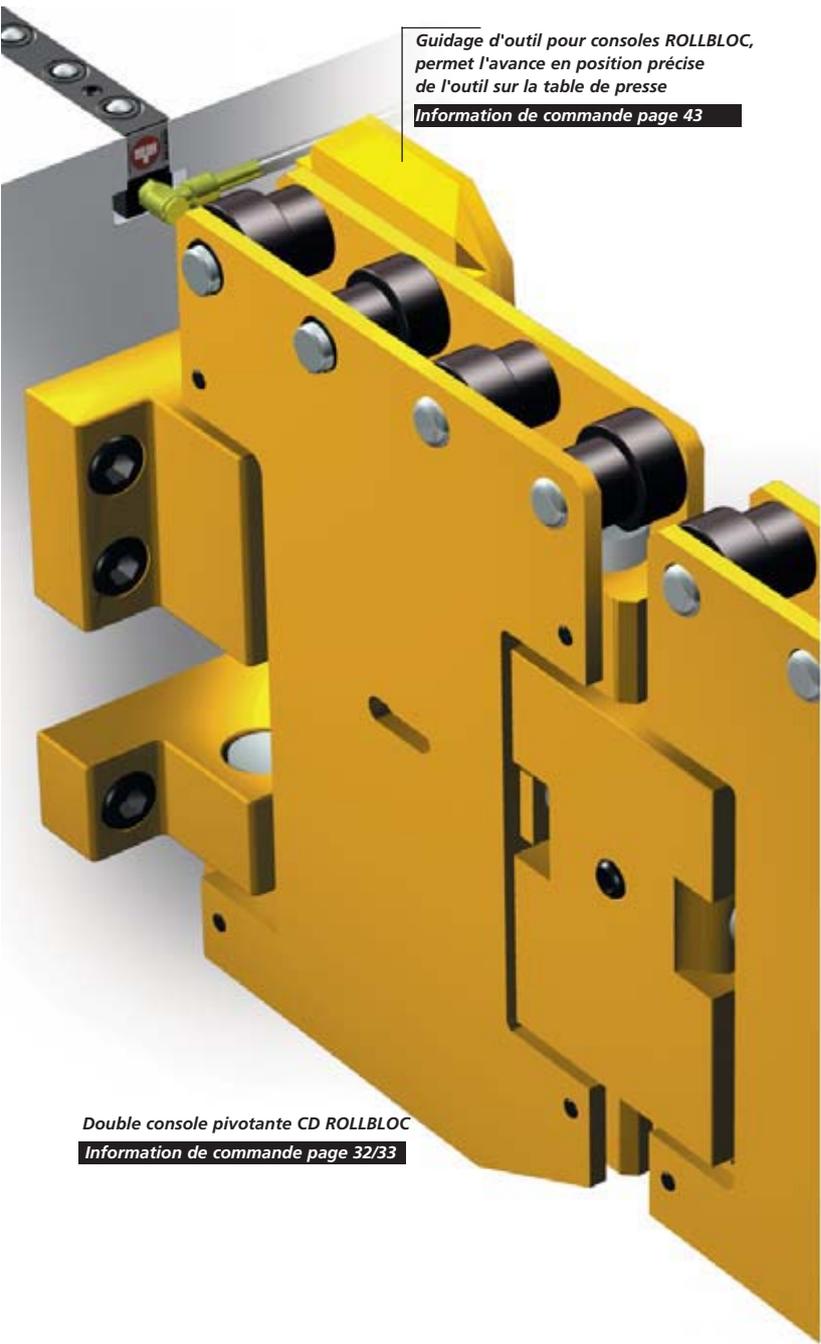
Les consoles en porte-à-faux et les consoles portantes ne seront accrochées dans des crochets fixes qu'en cas de besoin immédiat. Cette technique de fixation permet d'utiliser les consoles sur plusieurs presses



Toutes les sortes de type en un coup d'œil

Autres informations →

Force portante	Longueur de consoles					
	500 mm	800 mm	1 000 mm	1 250 mm	1 600 mm	2 000 mm
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			
30 kN			CT02/1000	CT 02/1250	CT02/1600	
	CK03/0500	CK03/0800	CK03/1000			
40 kN		CS04/0800	CS04/1000	CS 04/1250		
		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	CS 06/1250		
		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

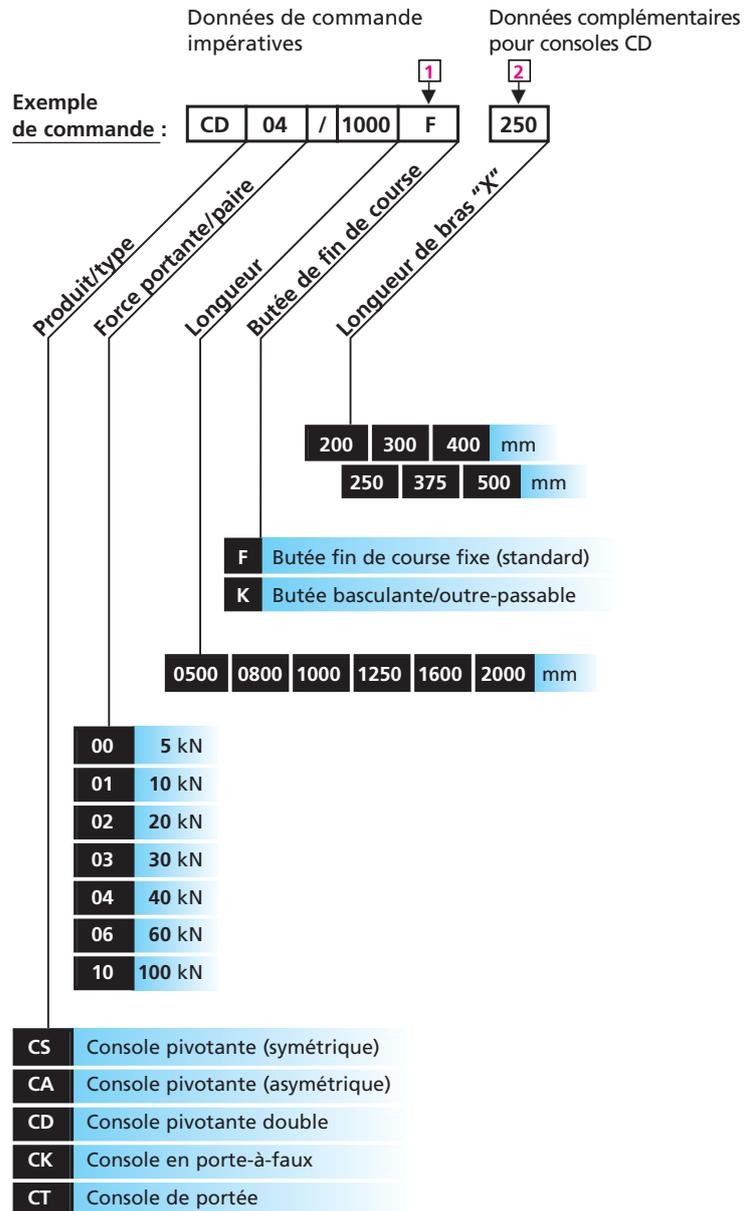


*Guidage d'outil pour consoles ROLLBLOC,  
permet l'avance en position précise  
de l'outil sur la table de presse*  
**Information de commande page 43**

*Double console pivotante CD ROLLBLOC*  
**Information de commande page 32/33**

# → simple et précise

## POUR CONSOLES ROLLBLOC MOBILES



# → ROLLBLOC- CONSOLES

## Consoles pivotantes ROLLBLOC CS 01/02

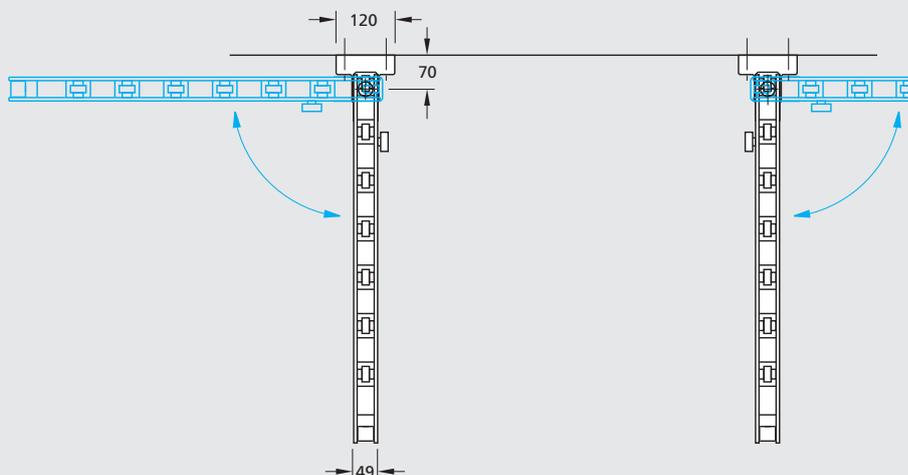
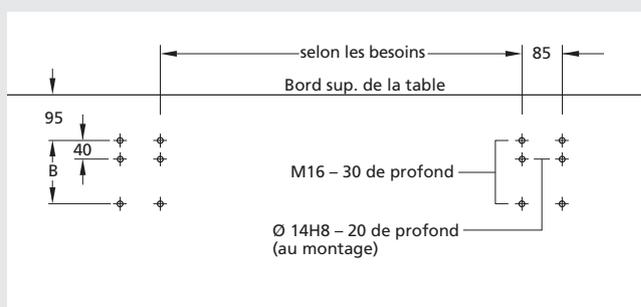
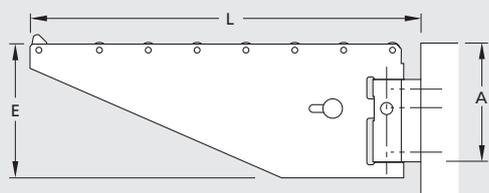
### Modèle symétrique

Fixée à la table de presse  
avec blocage

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Consoles A	Code de commande	Hauteur de console E	Gabarit 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

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat de gauche 



# → POUR MONTAGE FIXE À LA TABLE DE PRESSE

## Consoles pivotantes ROLLBLOC CS 04/06

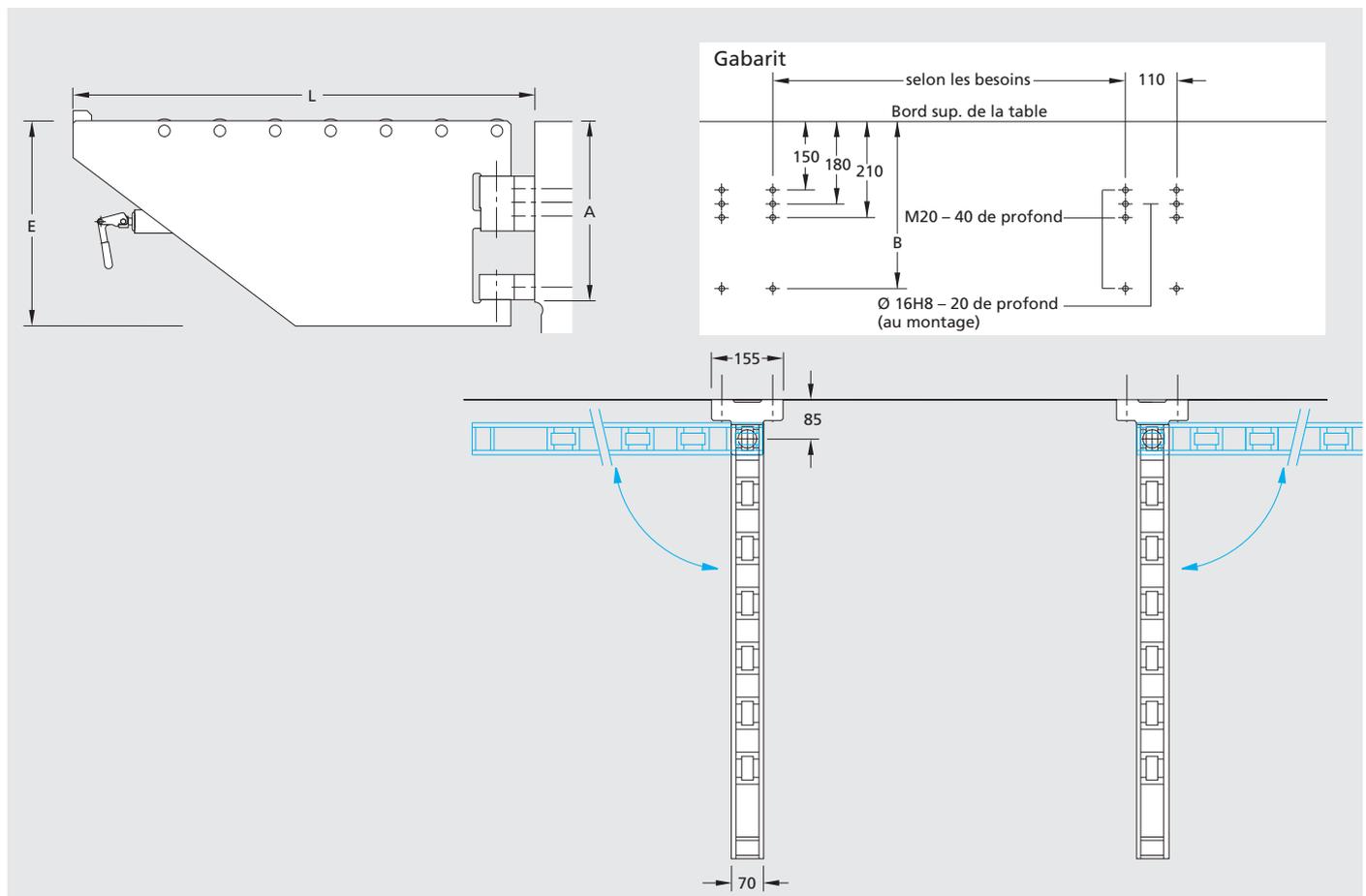
### Modèle symétrique

Fixée à la table de presse  
avec blocage

### Typliste

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Consoles A	Code de commande		Hauteur de console E	Gabarit 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

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat de gauche **1**



# → CONSOLES ROLLBLOC POUR PIVOTEMENT ASYMÉTRIQUE PEU ENCOMBRANT

## Consoles pivotantes ROLLBLOC CA 01/02

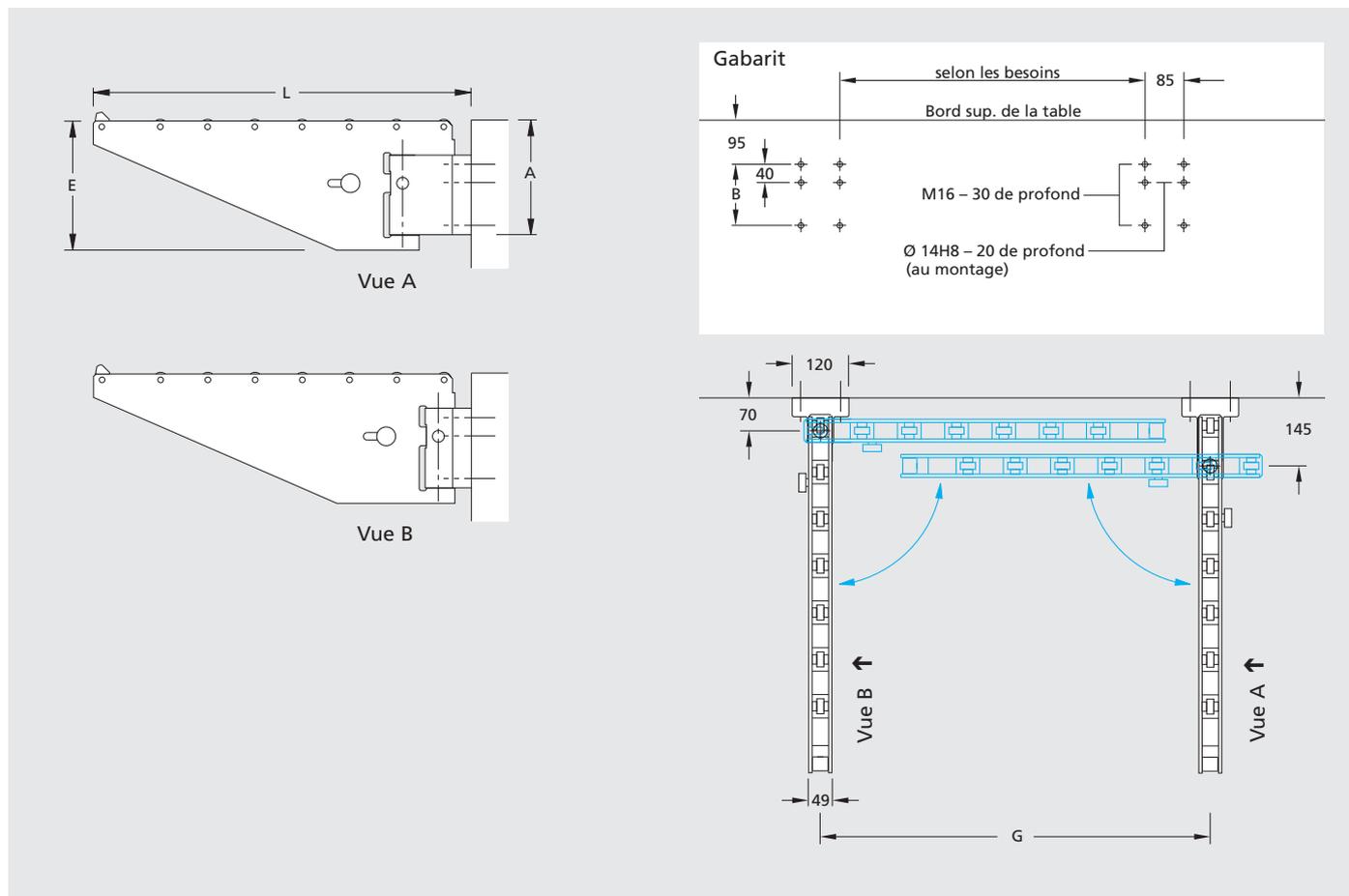
### Modèle asymétrique

Fixée à la table de presse avec blocage

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation de fixation Consoles A	Code de commande	Hauteur de console		Gabarit	
				E	G min.	D min.	B
10 kN	500 mm	195 mm	CA01/0500 F	230	500	415	80
10 kN	800 mm	195 mm	CA01/0800 F	230	800	715	80
10 kN	1000 mm	245 mm	CA01/1000 F	280	1000	915	130
20 kN	500 mm	195 mm	CA02/0500 F	230	500	415	80
20 kN	800 mm	245 mm	CA02/0800 F	280	800	715	130
20 kN	1000 mm	295 mm	CA02/1000 F	330	1000	915	180

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat de gauche **1**



# → POUR MONTAGE FIXE À LA TABLE DE PRESSE

## Consoles pivotantes ROLLBLOC CA 04/06

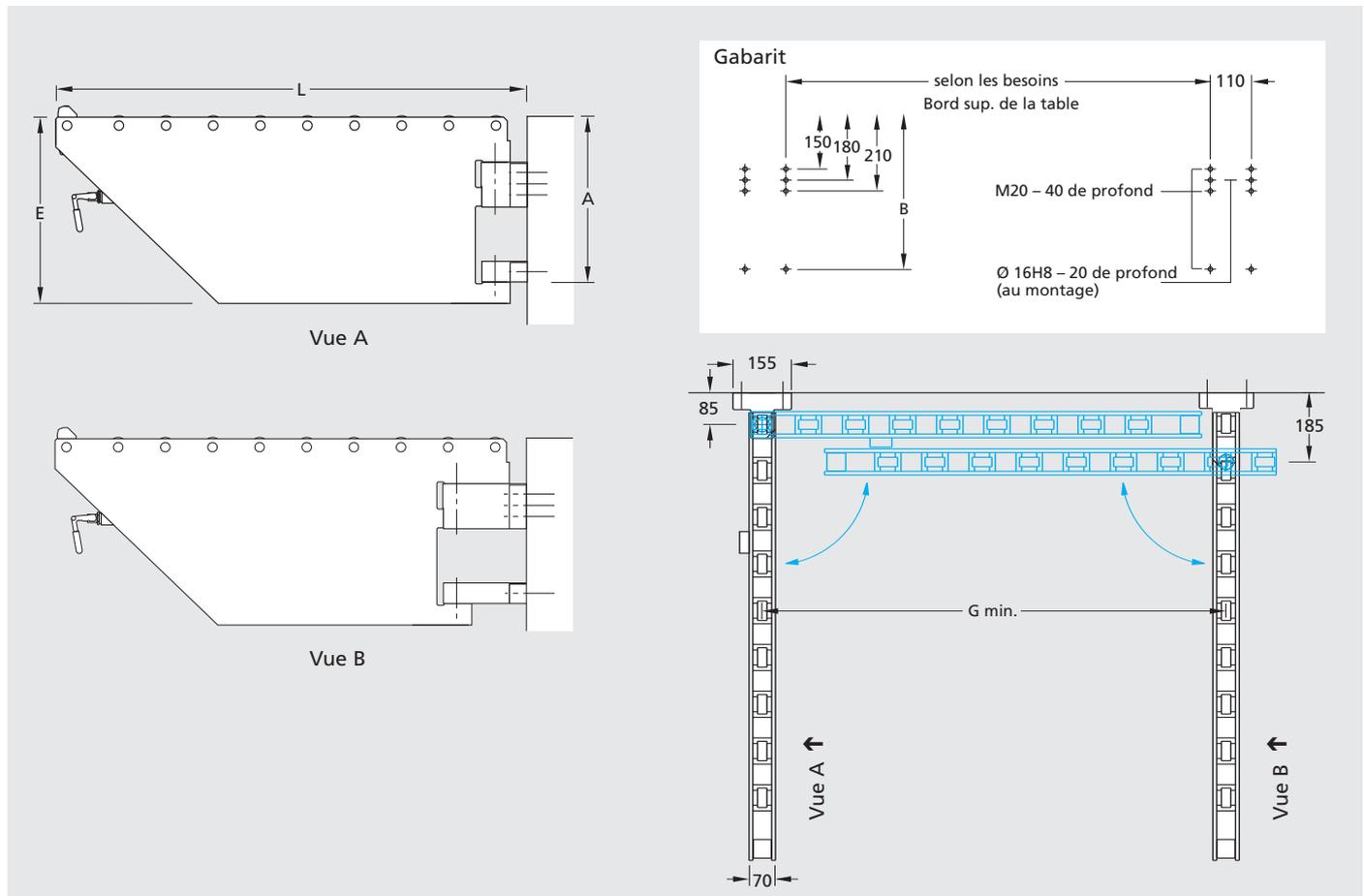
### Modèle asymétrique

Fixée à la table de presse  
avec blocage

#### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation de consoles A	Code de commande	Hauteur de console		Gabarit	
				E	G min.	D min.	B
40 kN	800 mm	345 mm	CA 04/0800 F	400	780	670	315
40 kN	1000 mm	395 mm	CA 04/1000 F	450	980	870	365
40 kN	1250 mm	445 mm	CA 04/1250 F	500	1230	1120	415
60 kN	800 mm	445 mm	CA 06/0800 F	500	780	670	415
60 kN	1000 mm	525 mm	CA 06/1000 F	580	980	870	495
60 kN	1250 mm	625 mm	CA 06/1250 F	680	1230	1120	595

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat de gauche p. 28



# → CONSOLES ROLLBLOC PEU ENCOMBRANTES...

## Consoles pivotantes ROLLBLOC CD 01/02

### Console pivotante double, modèle standard

Cotes en option possible, avec blocage  
Fixée à la table de presse

#### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Consoles A	Code de commande	Cote X livrable pour bras du côté machine			Cote de trou B	Hauteur de console E
				200	300	400		
10 kN	800 mm	195 mm	CD 01/0800 F 300	200	300	–	80	230
10 kN	1000 mm	245 mm	CD 01/1000 F 300	–	300	400	130	280
20 kN	800 mm	245 mm	CD 02/0800 F 300	200	300	–	130	280
20 kN	1000 mm	295 mm	CD 02/1000 F 300	–	300	400	180	330

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat de gauche p. 28 1 2

#### Gabarit

Position repos extérieure

Position repos intérieure

Cote de montage					
Position repos	Consoles Longueur L	Plus petite distance	Cote "X"		
			200	300	400
Extérieure	800	G	560	160	–
	1000	G	–	560	160
Intérieure	800	H	500	700	–
	1000	H	–	700	900



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

# GRÂCE AU DEUXIÈME PALIER DE PIVOTEMENT ET À LA LONGUEUR DE BRAS AU CHOIX

**ADAPTABLE AUX SITUATIONS INDIVIDUELLES**

## Consoles ROLLBLOC CD 04/06

### Console pivotante double, modèle standard

Cotes en option possible, avec blocage  
Fixée à la table de presse

#### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Consoles A	Code de commande	Cote X			Cote de trou B		Hauteur de console E
40 kN	800 mm	345 mm	CD 04/0800 F 250	250	-	-	315	400	
40 kN	1000 mm	395 mm	CD 04/1000 F 250	250	375	-	365	450	
40 kN	1250 mm	445 mm	CD 04/1250 F 375		375	500	415	500	
60 kN	800 mm	445 mm	CD 06/0800 F 250	250	-	-	415	500	
60 kN	1000 mm	525 mm	CD 06/1000 F 250	250	375	-	495	580	
60 kN	1250 mm	625 mm	CD 06/1250 F 375		375	500	595	680	



Position repos	Consoles Longueur L	Plus petite distance	Cote "X"		
			250	375	500
Extérieure	800	G	280	-	-
	1000	G	680	180	-
	1250	G	-	680	180
Intérieure	800	H	620	-	-
	1000	H	620	870	-
	1250	H	-	870	1120

# → CONSOLES UNIVERSELLES ROLLBLOC À ACCROCHER

## Consoles ROLLBLOC CK 00/01

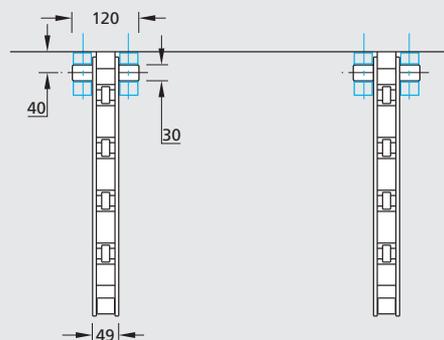
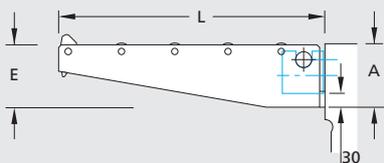
Commander à part les crochets pour supporter les consoles. Page 38  
Appui à la table de presse, cf. hauteur d'appui de la table

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Hauteur d'appui A	Code de commande	Hauteur de console E
5 kN	500 mm	120 mm	CK00/0500 F	120
5 kN	800 mm	120 mm	CK00/0800 F	120
5 kN	1000 mm	150 mm	CK00/1000 F	150
10 kN	500 mm	150 mm	CK01/0500 F	150
10 kN	800 mm	175 mm	CK01/0800 F	175
10 kN	1000 mm	250 mm	CK01/1000 F	250

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat p. 28 

Remarques détaillées sur les cotes pour la fixation avec des crochets à p. de la page 38



## Consoles ROLLBLOC CK 02/03

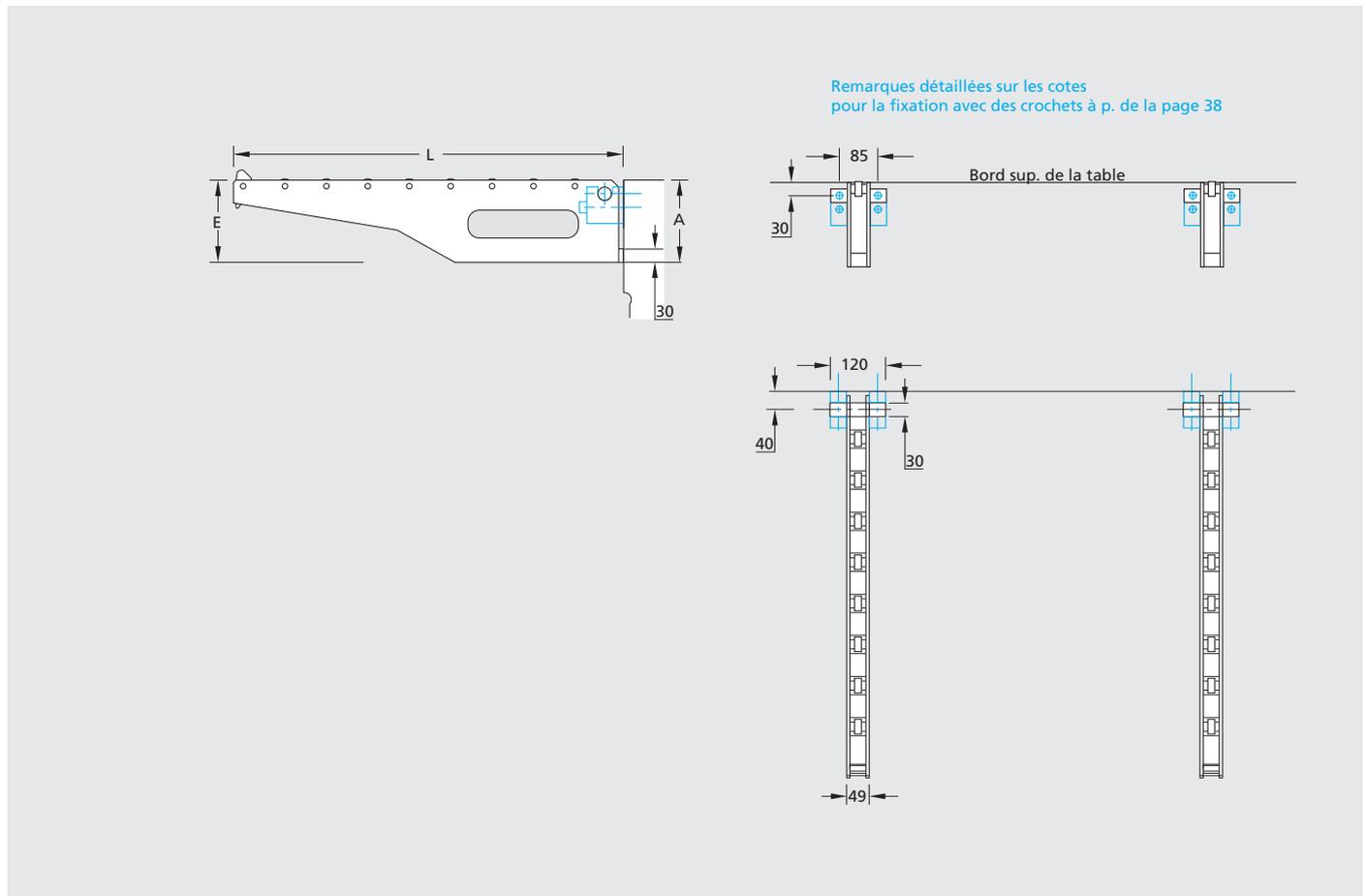
### Modèle en porte-à-faux

Commander à part les crochets pour supporter les consoles. Page 38  
 Appui à la table de presse, cf. hauteur d'appui de la table

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation Hauteur d'appui A	Code de commande	Hauteur de console 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

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat p. 28 **1**



# → CONSOLES DE PORTEE ROLLBLOC

POUR UN EMPLOI AVEC DES CROCHETS

→ GRANDE LONGUEUR - FAIBLE HAUTEUR DE MONTAGE

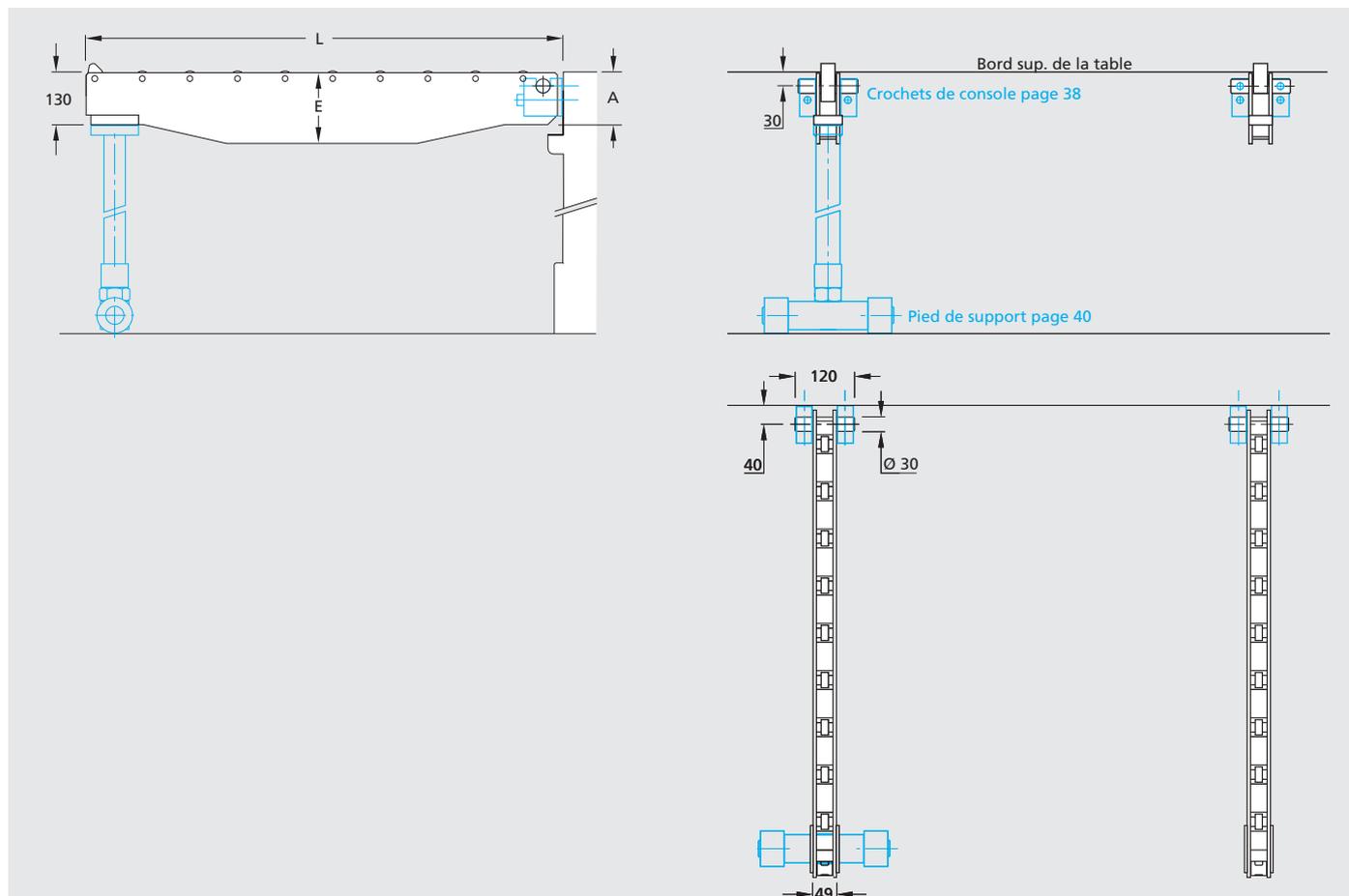
## Consoles ROLLBLOC CT 02/04

Commander à part les crochets et les pieds de support. Page 38 et 40

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation A	Code de commande		Hauteur de console 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				

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat p. 28 **1**



## Consoles ROLLBLOC CT 06/10

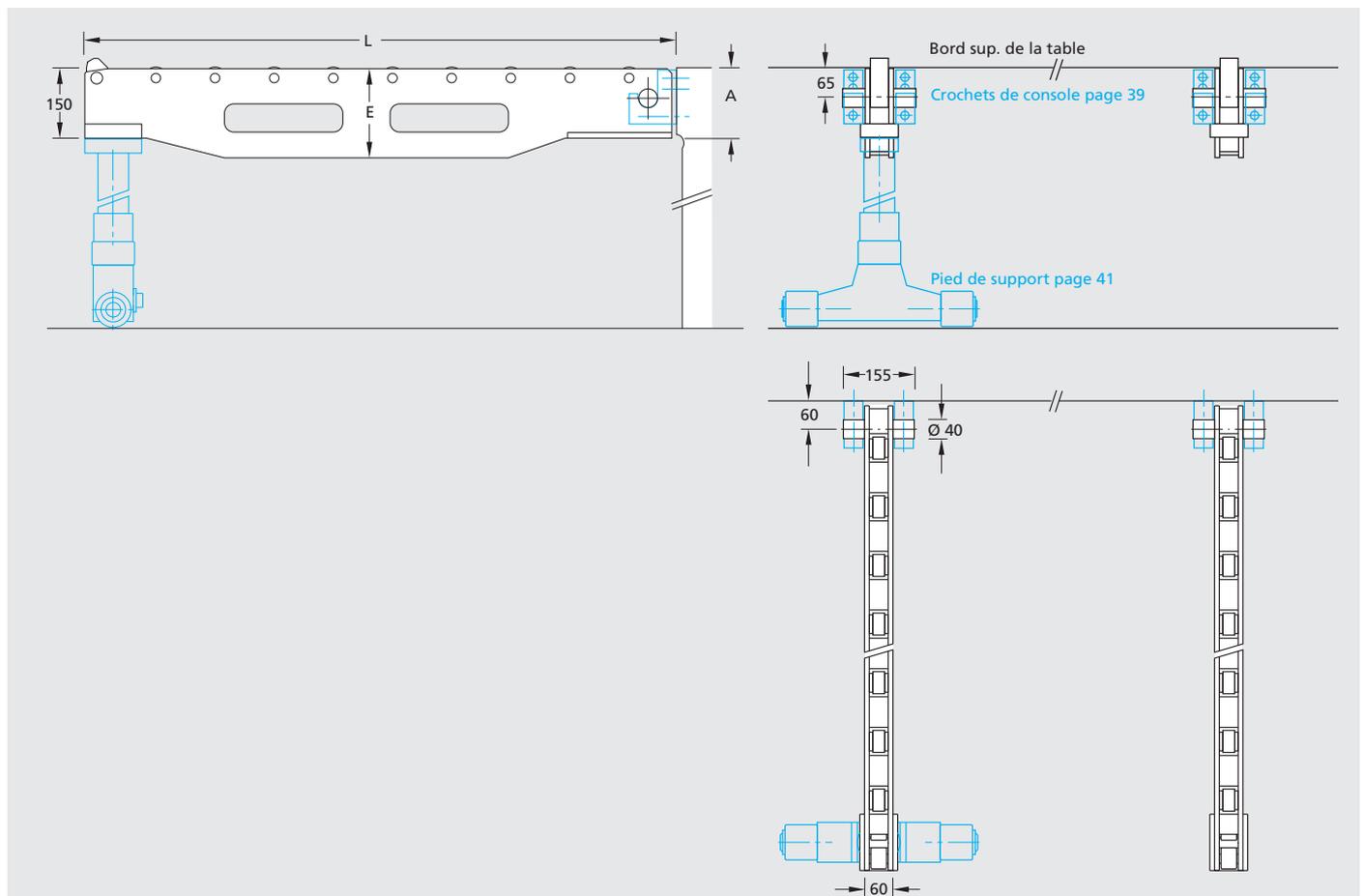
### Modèle portant

Commander à part les crochets et les pieds de support. Page 39 et 41

### Liste de types

Force portante	Longueur L	Hauteur de fixation A	Code de commande	Hauteur de console E
60 kN	1250 mm	150 mm	CT 06/1250 F	190
60 kN	1600 mm	150 mm	CT 06/1600 F	225
60 kN	2000 mm	150 mm	CT 06/2000 F	250
100 kN	1250 mm	150 mm	CT 10/1250 F	250
100 kN	1600 mm	150 mm	CT 10/1600 F	280
100 kN	2000 mm	150 mm	CT 10/2000 F	320

Désignation de commande complémentaire, cf. rabat p. 28 



# → CROCHETS DE CONSOLE

## Crochets pour consoles ROLLBLOC CK 00/01/02/03 et CT 02/04

### 2 sortes de type

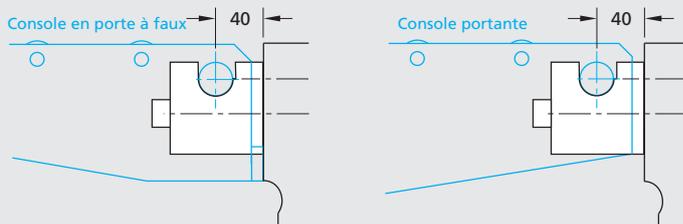
Livraison avec vis et goupilles de serrage  
Emploi par kit (pour 2 consoles)

#### Modèle: standard 1

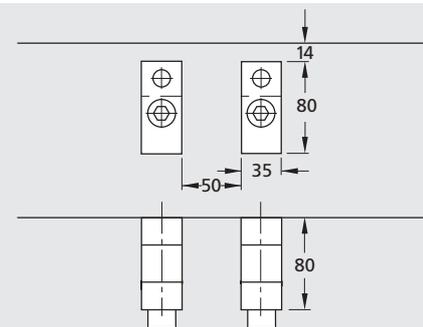
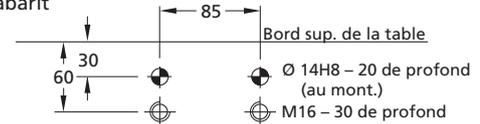
##### Désignation de commande

Code de commande

C1



##### Gabarit

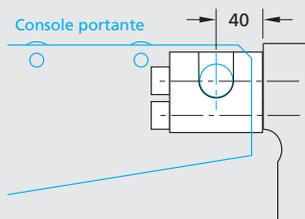


#### Modèle: standard 2

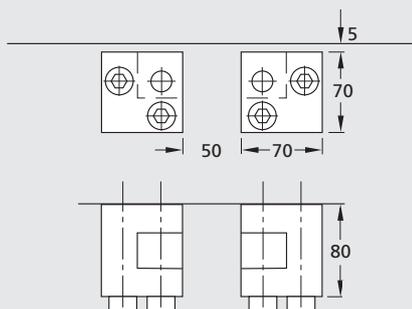
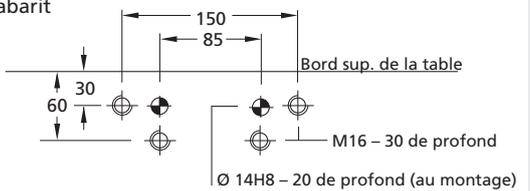
##### Désignation de commande

Code de commande

C1T



##### Gabarit





**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

## → DE CONSTRUCTION COMPACTE

POUR LE MONTAGE RAPIDE À LA TABLE DE PRESSE

DE CONSOLES EN PORTE-À-FAUX ET DE PORTEE

### Crochets pour consoles ROLLBLOC CT 06/10

#### 2 sortes de type

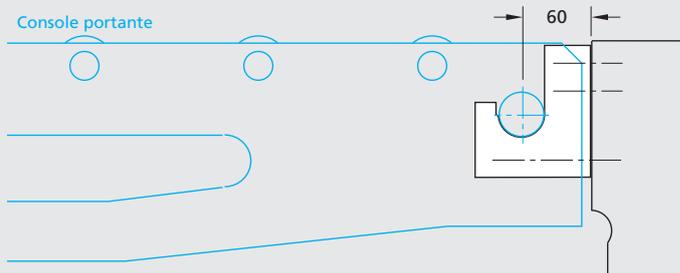
Livraison avec vis et goupilles de serrage  
Emploi par kit (pour 2 consoles)

Modèle: standard 1

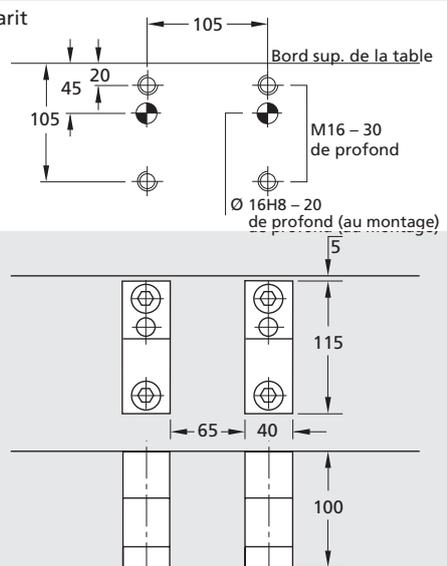
Désignation de commande

Code de commande

C2



Gabarit

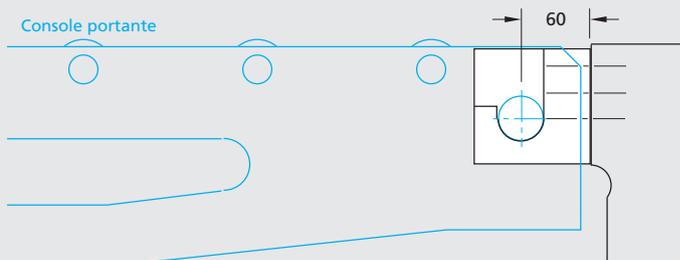


Modèle: standard 2

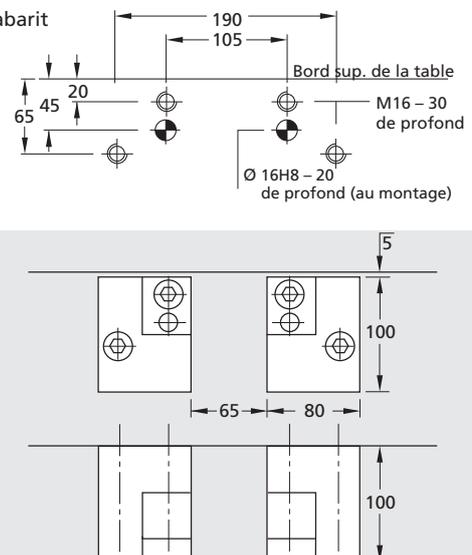
Désignation de commande

Code de commande

C2T



Gabarit





## Pieds de support ROLLBLOC SK pour consoles CT 02/04

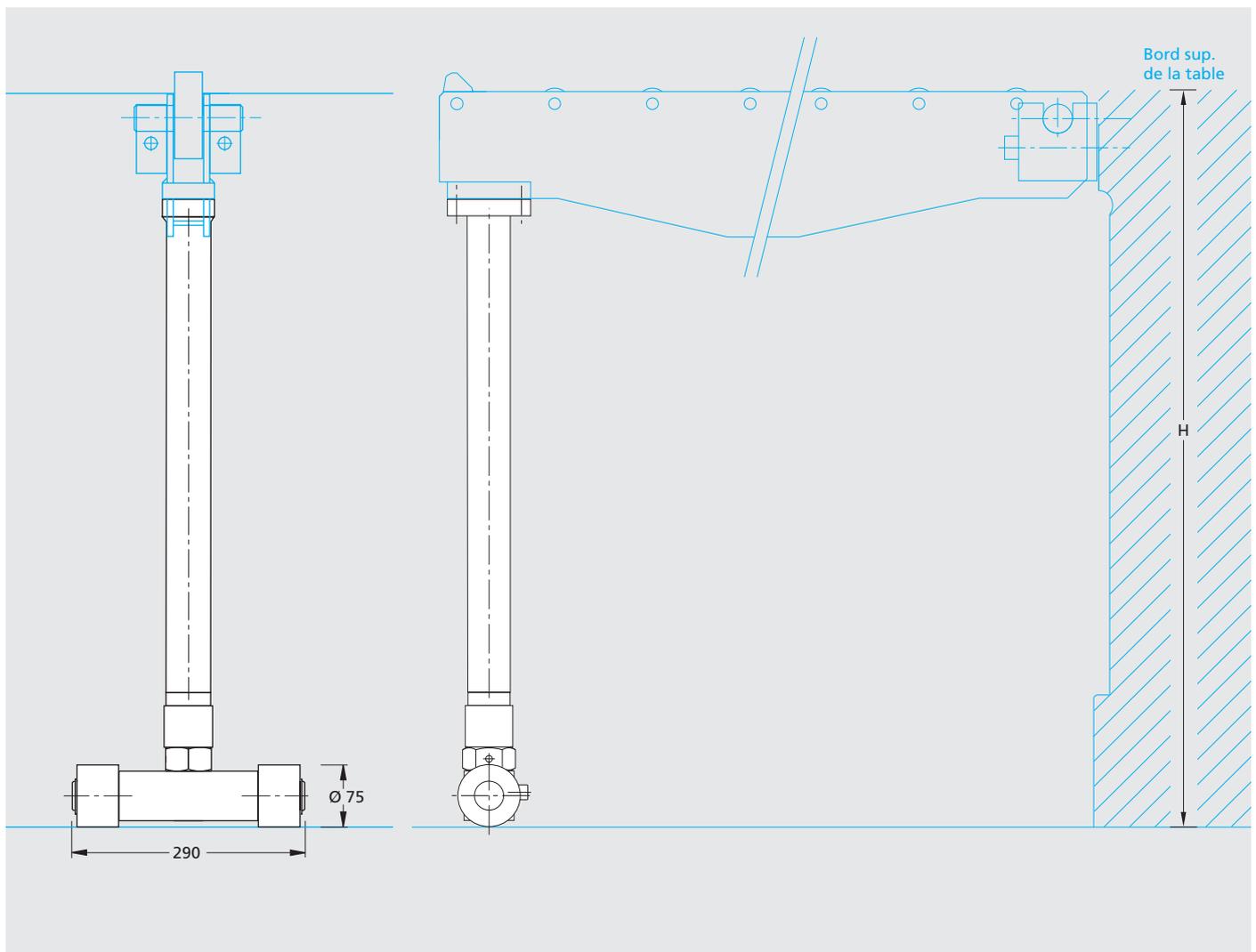
**ajustables** au moyen d'une broche de réglage de  $\pm 15$  mm  
Hauteur min. de la table 300 mm, hauteur plus petite en option

### Désignation de commande

Code de  
commande

SK04 H....

 Indication en millimètres de la hauteur de table au-dessus du sol (4 chiffres)





## Pieds de support ROLLBLOC SK pour consoles CT 06/10

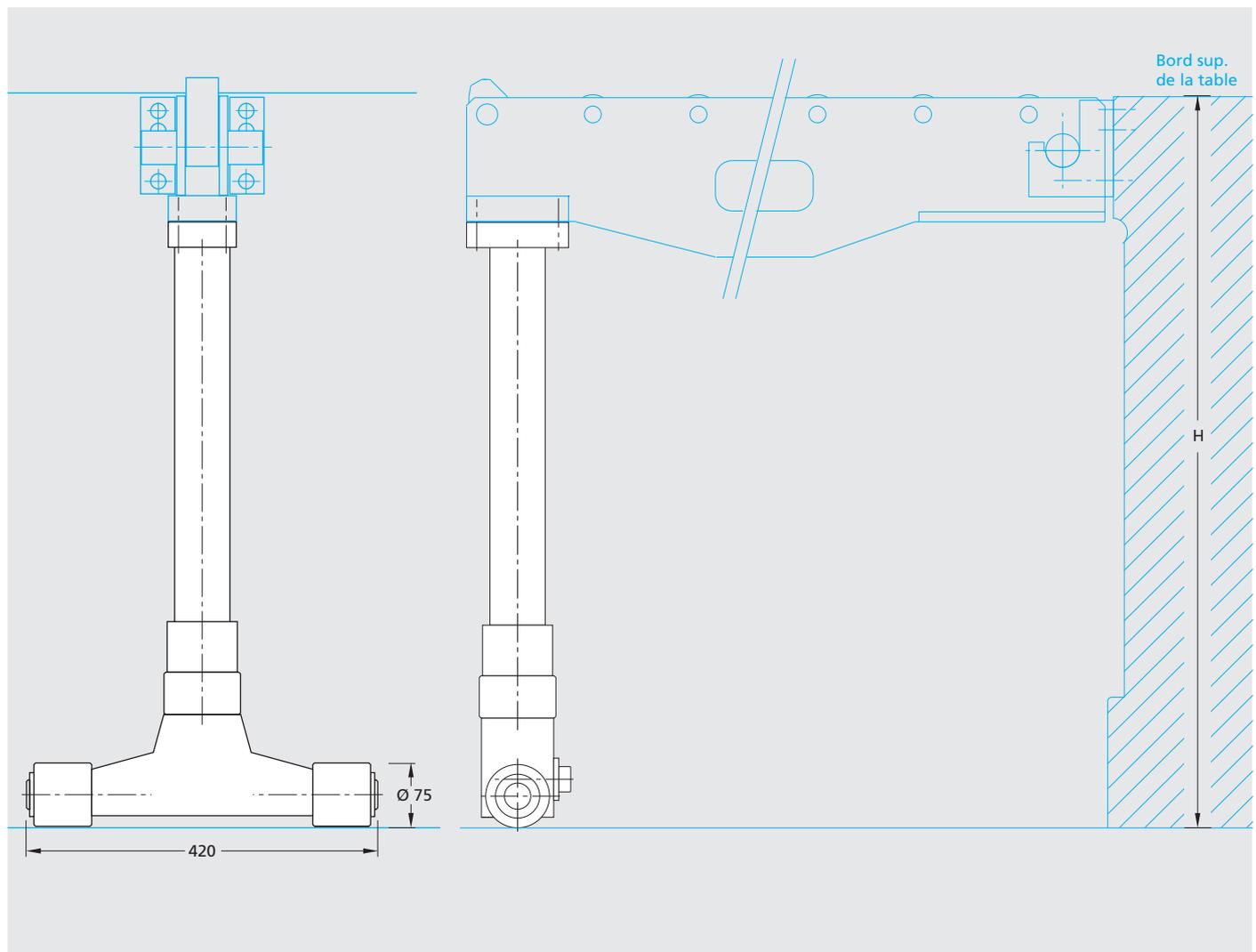
ajustables

### Désignation de commande

Codé de  
commande

SK 10 H....

 Indication en millimètres de la hauteur de table au-dessus du sol (4 chiffres)



# → ÉLÉMENTS DE TRANSPORT VARIÉS

## POUR TRANSFERT D'OUTIL, PLACES DE RANGEMENT, RAYONNAGES

### Barres de transfert ROLLBLOC TL

**Emploi universel** Rallonge par alignement avec pièces intermédiaire

Élément portant Galet. La force portante indiquée résulte de l'appui de la charge sur au moins 2 galets par barre

Emploi par paire. Appui continu sur sous-construction portante nécessaire

#### Typ: TL03

Force portante: 30 kN	Longueur de barre L	Code de commande <sup>1</sup>
Distance entre les galets: 100 mm	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
	<b>Pièce intermédiaire</b>	
	160 mm	TLZ03

#### Typ: TL10

Force portante: 100 kN	Longueur de barre L	Code de commande <sup>1</sup>
Distance entre les galets: 160 mm	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
	<b>Pièce intermédiaire</b>	
	250 mm	TLZ10

#### Typ: TL06

Force portante: 60 kN	Longueur de barre L	Code de commande <sup>1</sup>
Distance entre les galets: 125 mm	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
	<b>Pièce intermédiaire</b>	
	190 mm	TLZ06

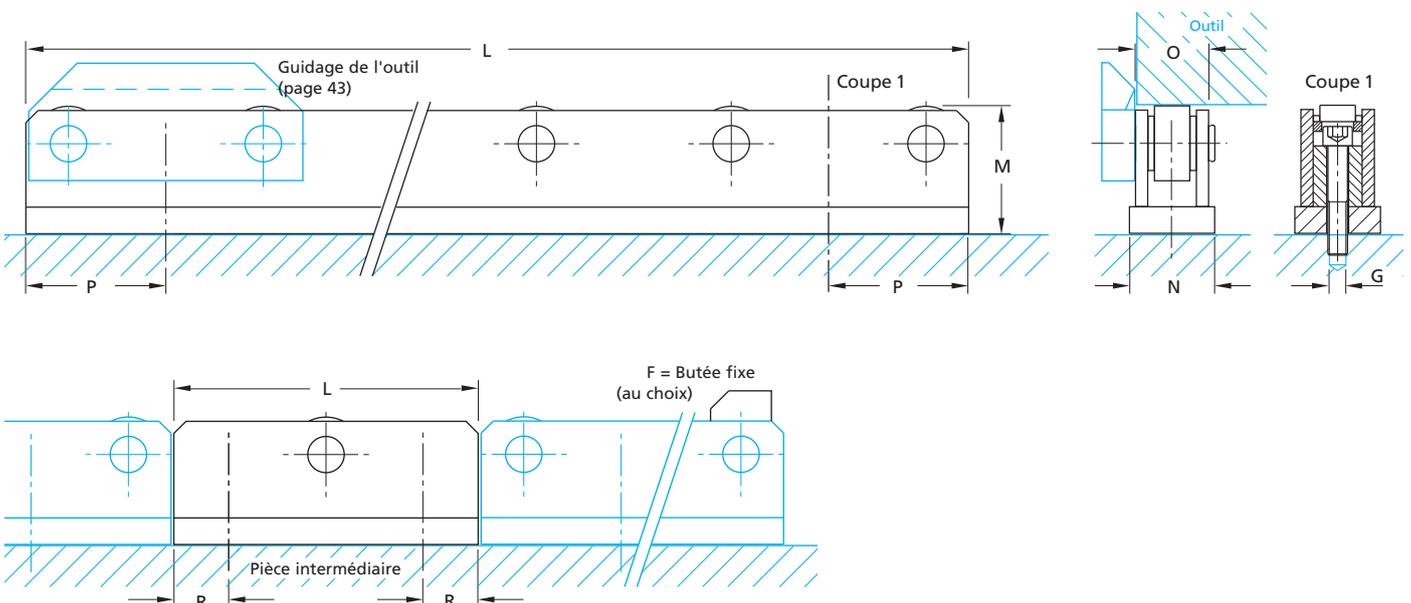
<sup>1</sup> Désignation de commande complémentaire

F = avec butée fixe

#### Cote de planification

#### Cote de trou/montage

Type	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****→ IDÉAL POUR**

# DES SUPPORTS DE MATRICE D'OUTIL DE MÊME FORMAT

## Guidage d'outil ROLLBLOC pour barres de transfert et consoles

**Modèles universels** Aide au centrage et au guidage pour remise d'outil voire entreposage en présence de supports de matrice de même format.

Peut être livré complètement monté en cas de commande de barres de transfert et de consoles

Livraison individuelle non montée par paire

Emploi du guidage d'outil	Type	Cotes				
		A	B	C	D	E
Barres de transfert	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

### Choix du type de guidage d'outil pour barres de transfert et consoles

pour le positionnement et le montage sur			Guidage d'outil	Type
Barres de transfert	jusqu'à 30 kN	TL03	W1	
	jusqu'à 60 kN	TL06	W3	
	jusqu'à 100 kN	TL10	W5	
Consoles pivotantes, symétriques				
	CS 01/02		W1	
	CS 04/06		W4	
Consoles pivotantes, asymétriques				
	CA 01/02		W1	
	CA 04/06		W4	
Console pivotante double				
	CD 01/02		W1	
	CD 04/06		W4	
Consoles, modèle en porte à faux				
	CK 00/01/02/03		W1	
Consoles, modèle portant				
	CT 02		W1	
	CT 04		W2	
	CT 06		W3	
	CT 10		W5	

### Code de commande (montage propre)

W1
W2
W3
W4
W5

### Code de commande 3 paires montées

W1M3
W2M3
W3M3
W4M3
W5M3

### 2 paires montées (500 mm de longueur)

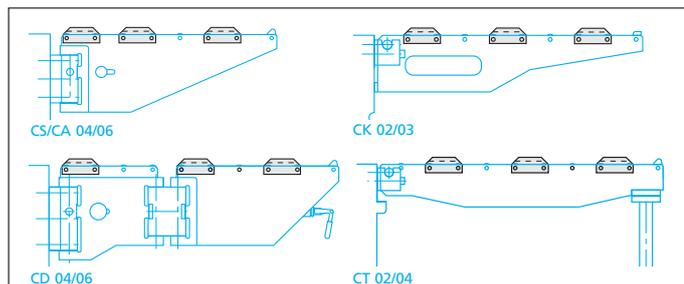
W1M2
------

**Remarque pour la commande**  
 Pour la commande de plusieurs paires de consoles, veuillez nous indiquer (code de commande) quelles consoles doivent être équipées d'un guidage d'outil.

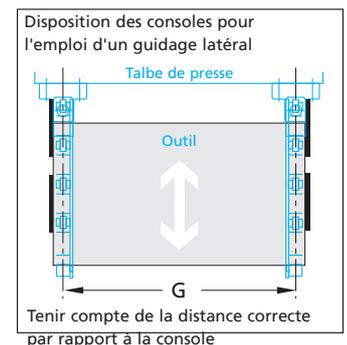
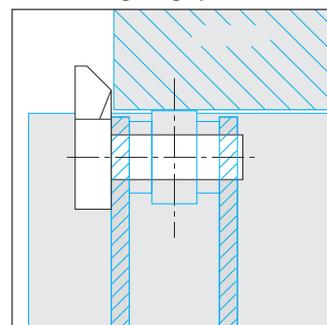
### Positions de montage

Pour les barres de transfert selon donnée/dessin.

Pour les consoles selon les dessins ou vos données. En cas de besoin, vous recevrez les données CAO correspondantes. Les consoles avec 500 mm de longueur sont équipées de 2 paires de guidage d'outil



### Fonction de guidage pour les consoles



# → MANUTENTION RAPIDE ET SÛRE

AVEC DE GRANDES CONSOLES PORTANTES

## Transporteur à roues ROLLBLOC SK pour consoles CT 06/10

### Utilisation universelle

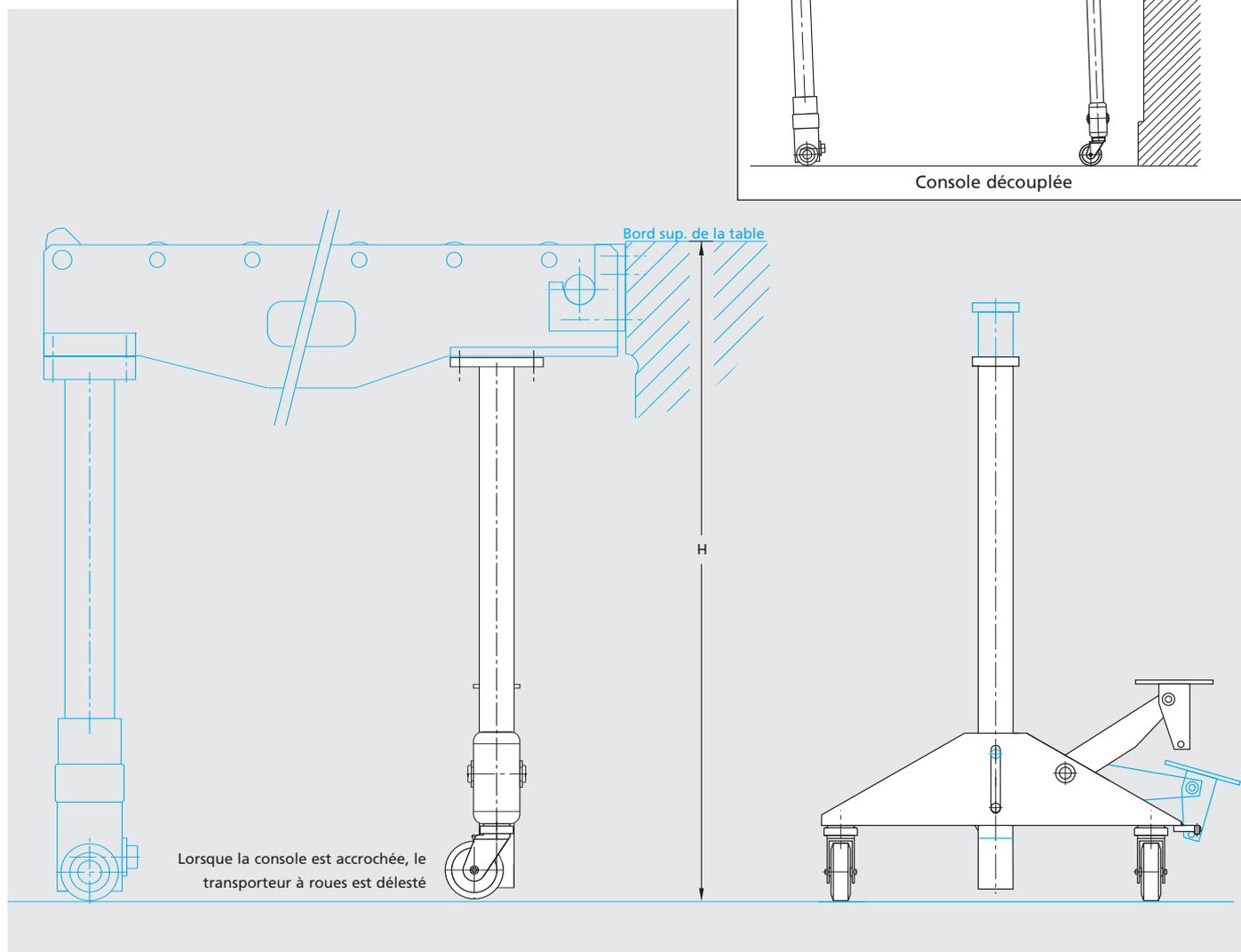
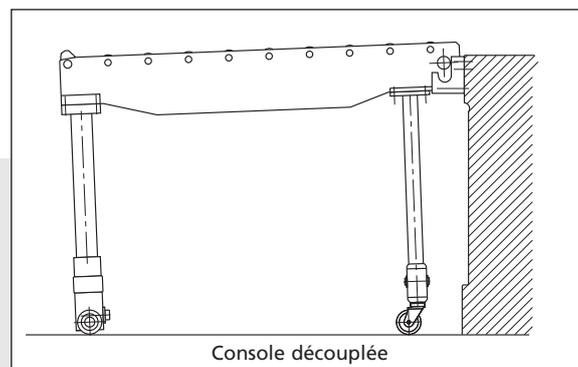
pour accrocher la console,  
levage avec commande à pédale

### Désignation de commande

Code  
de commande

FF6H....

 Indication en millimètres de la hauteur de table au-dessus du sol (4 chiffres)



**GÜTHLE****ROLLBLOC****→ ROLLBLOC****SERREUR HYDRAULIQUE RAPIDE****REMARQUES PRÉLIMINAIRES POUR LA****PLANIFICATION ET LA COMMANDE**

En cas de changement fréquent d'outil, les serreurs d'outil hydrauliques permettent d'économiser encore plus de temps de montage. Avec une pression de serrage, le serrage de l'outil se fait de manière extrêmement précise, car tous les serreurs agissent ensemble. La qualité d'un tel serrage d'outil ménage en tout cas l'outil et exige moins d'efforts à la manutention. La réduction de manutention permet de gagner beaucoup de temps.

**Cinq systèmes de serrage**

Pour le serrage des outils (table de presse et coulisseau) le programme ROLLBLOC offre cinq systèmes de serrage hydrauliques différents:

- Serreur insérable ROLLBLOC**
- Serreur à piston creux ROLLBLOC**
- Barres de serrage ROLLBLOC**
- Serreur à cale ROLLBLOC**
- Serreur à bloc ROLLBLOC**

Les différents systèmes peuvent être combinés sans problème tels que les barres de serrage ROLLBLOC et les serreurs insérables ROLLBLOC.

Le choix du système de serrage sera approprié à l'usage prévu de la presse.

**Serreur adaptable**

Pour le serrage d'outils avec des supports de matrice de taille différente, il est judicieux d'utiliser les **ROLLBLOC-Serreurs insérables** und **ROLLBLOC-serreurs à piston creux**. La prise de ce serreur se fait dans les rainures en T de la table de presse et du coulisseau.

**Stations de garage**

Pendant le changement d'outil mais aussi en cas de non-emploi temporaire, les serreurs trouvent leur place fixe dans ces stations de garage. Ils ne doivent donc pas être découplés du système. Si l'on souhaite éventuellement la séparation de l'alimentation hydraulique, ceci peut se faire avec des accouplements à fermeture rapide.

**... avec plaques hydrauliques de distribution**

Surtout pour les serreurs adaptables, il est judicieux de combiner le raccord hydraulique avec les stations de garage. Les plaques hydrauliques de distribution existent avec et sans clapet antiretour (page 56).

**Serrage de formats d'outils standardisés**

Le changement d'outil peut se faire très vite avec l'emploi de supports de matrice de même taille. Une méthode qui s'est imposée auprès de nombreuses entreprises sur la base d'une rationalisation pour le changement rapide d'outil de presse.

**Éléments de serrage intégrés**

Les barres de serrage ROLLBLOC, les serreurs à bloc ROLLBLOC et les serreurs à cale ROLLBLOC sont fixés sur la table de presse voire sur le coulisseau. Ils offrent ainsi l'avantage de ne pas avoir besoin de commande manuelle.

**Les serreurs à cale ROLLBLOC**

offrent la fonction spéciale: coulisseau/partie supérieure de l'outil libre en état desserré. Dans certains cas, ceci est la base du changement automatique de l'outil.

**Force de serrage et sécurité**

Une alimentation hydraulique à plusieurs circuits du serreur et/ou l'emploi de clapets antiretour pilotés sont appropriés pour sécuriser le serrage hydraulique de l'outil.

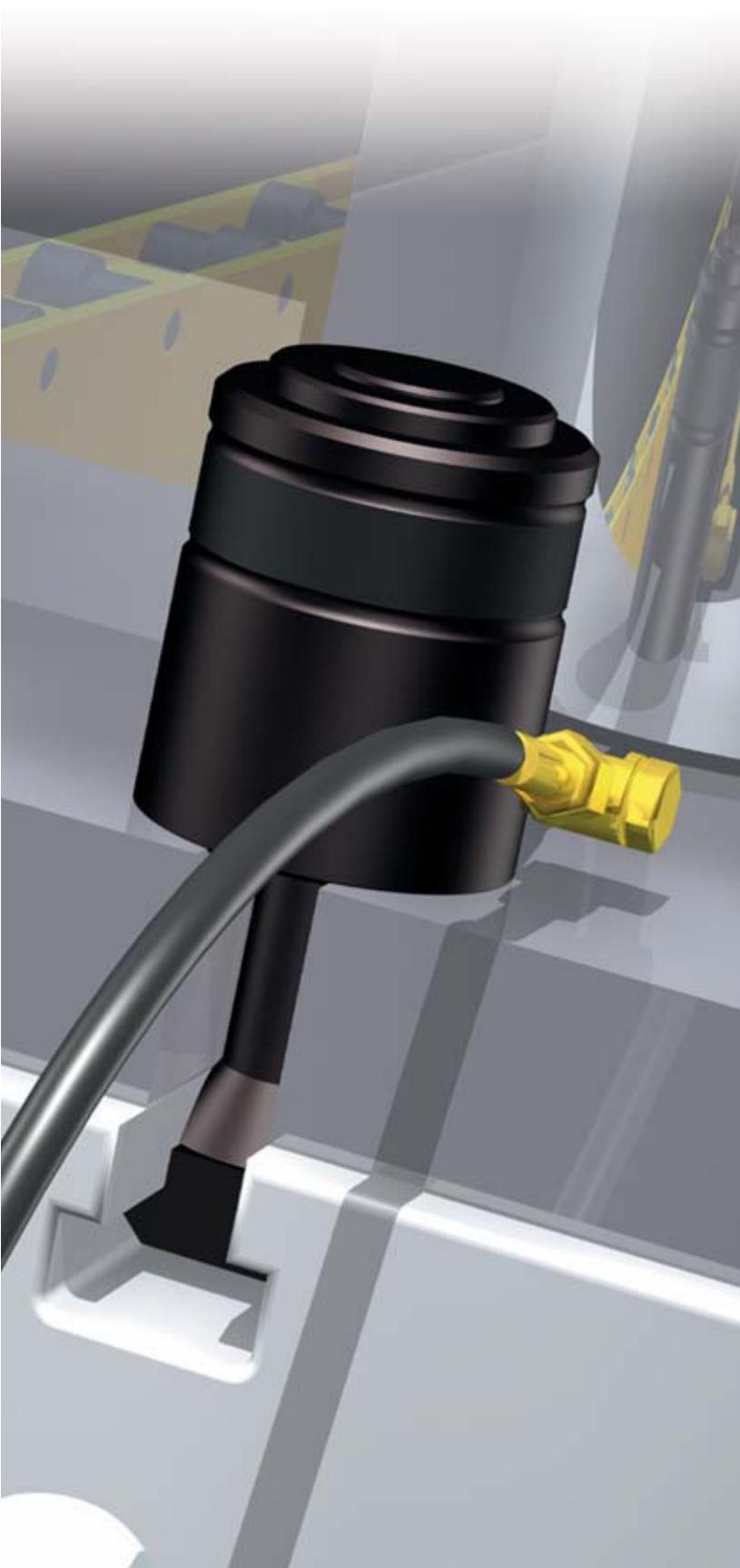
**Composants complémentaires**

Description des unités hydrauliques, kits de soupape, plaques de distribution hydrauliques et raccords à vis à p. de la page 54.

**Vue d'ensemble sur les serreurs ROLLBLOC**

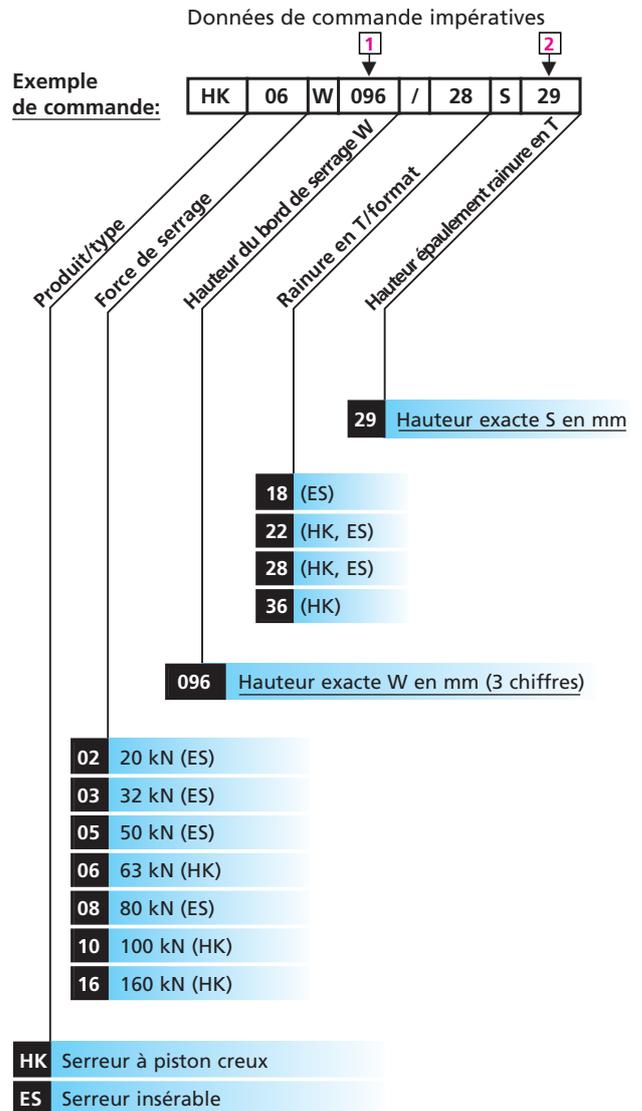
Force de serrage*	Serreur Adaptable pour rainures en T			Serreur intégré		
	Serreur insérable	Serrer à piston creux	Taille de rainure en T	Serreur à cale	Barre de serrage	Serreur à bloc
20 kN	×		18			×
25 kN			–	×		
32 kN	×		22			×
50 kN	×		22/28	×		×
63 kN		×	22/28		×	
80 kN	×		28			×
100 kN		×	28/36	×	×	
160 kN		×	36	×	×	

*\*Toutes les données concernant la force de serrage des serreurs se réfèrent à la pression de service usuelle de 400 bar*

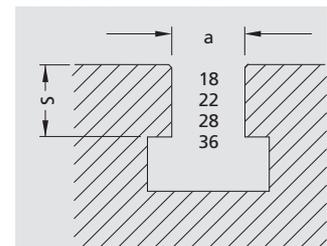


Le guide  
pour une

# → DÉSIGNATION DE COMMANDE SIMPLE ET PRÉCISE POUR LES SERREURS À PISTON CREUX ET SERREURS INSÉRABLES ROLLBLOC



Rainure en T DIN 650



► En raison des tolérances usuelles pour la hauteur d'épaulement (S) dans la table de presse et le coulisseau, il faut faire des mesures complémentaires.

# → SERRAGE

## PEU ENCOMBRANT

### POUR OUTILS AVEC FENTES DE SERRAGE

#### Serreurs à piston creux ROLLBLOC HK

**Mode hydraulique** Pression max. 400 bar

hydraulique à action simple, avec retour à ressort. Raccord G 1/4"

Jeu de soupape nécessaire: Type E

#### Liste des types

Type	Force de serrage	pour rainure en T		Code de commande
		Standard	Option	
HK 06	63 kN	22		HK06W.../22S...
			28	HK06W.../28S...
HK 10	100 kN	28		HK10W.../28S...
			36	HK10W.../36S...
HK 16	160 kN	36		HK16W.../36S...

#### Cote de planification

Cote du cylindre, mm					Course de serrage* recommandée
Ø D	Ø E	F	G	H	
67	55	26	M 20	92	5 mm
90	78	19	M 24	100	5 mm
			M 30		
116	90	30	M 30	120	5 mm

Désignation de commande complémentaire, cf. en bas et rabat de gauche



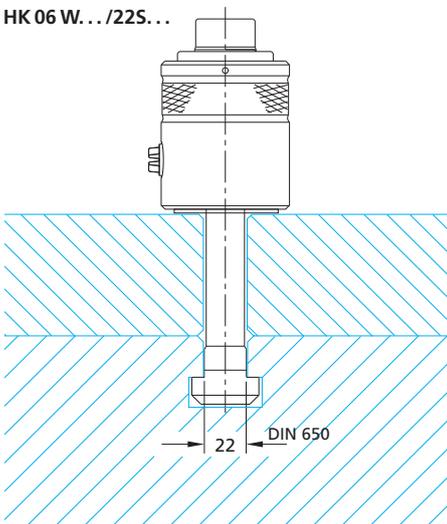
**1 (W)** Hauteur du bord de serrage de l'outil sous forme de données en mm à 3 chiffres, p. ex. 086 pour 86 mm

**2 (S)** Hauteur d'épaulement de la rainure en T. En raison des tolérances usuelles dans ce domaine, il faut faire des mesures suppl. pour la commande des serreurs à piston creux, des rainures en T dans la table de presse et le coulisseau

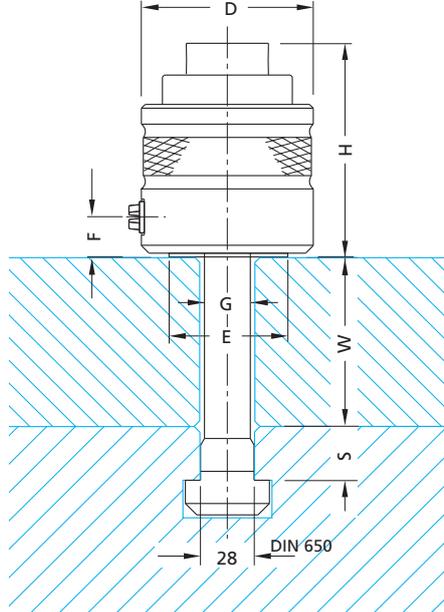
**Code de commande** commande sans vis de serrage  
Exemple: HK 06

\*Course totale 8 mm

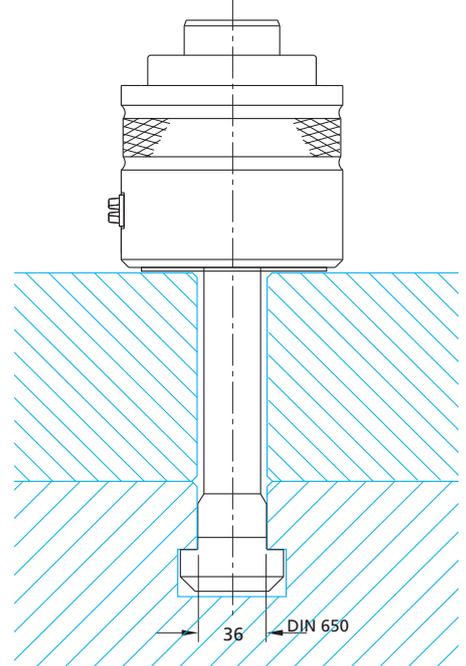
HK 06 W.../22S...



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



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



# ERGONOMIQUE

## ↓ ET PRATIQUE

### Station de garage ROLLBLOC PH pour serreur à piston creux HK

**1 Modèle** pour table de presse et coulisseau

La station de garage peut être complétée d'une plaque de distribution hydraulique ROLLBLOC

Les stations de garage ROLLBLOC doivent être commandées en adéquation avec les serreurs à piston creux ROLLBLOC choisis et 'cotés'. Utilisez les données de cotes **1** **2** de votre commande de serreur à piston creux.

**Liste de choix de stations de garage PH** (aussi pour combinaison avec plaques de distribution hydraulique, cf. page 56)

Pour serreur à piston creux/type		Code de commande	
HK 06 W.../22 S...	→	PH 06 W.../22 S...	
HK 06 W.../28 S...	→	PH 06 W.../28 S...	
HK 10 W.../28 S...	→	PH 10 W.../28 S...	
HK 10 W.../36 S...	→	PH 10 W.../36 S...	
HK 16 W.../36 S...	→	PH 16 W.../36 S...	

**1**

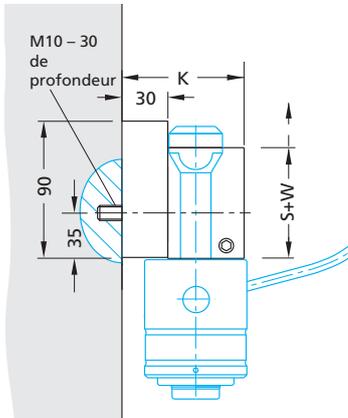
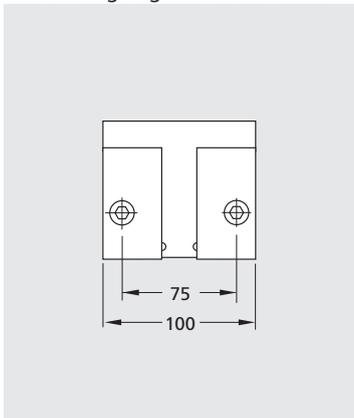
**2**

**1**

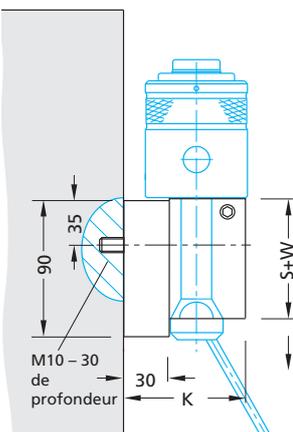
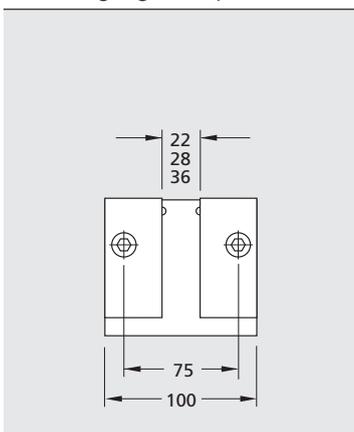
**2**

Désignation de commande complémentaire selon le serreur à piston creux (explication page 46 et sur le rabat Désignation de commande)

#### Station de garage sur le coulisseau



#### Station de garage sur le plateau de table



#### Cotes

Taille de rainure	Cote „K”
22	70
28	80
36	90

# → SERRAGE HYDRAULIQUE

## FLEXIBILITÉ ÉLEVÉE POUR MANUTENTION RAPIDE

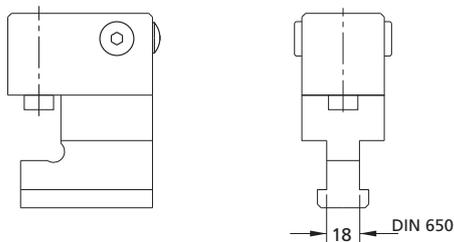
### Serreur insérable ROLLBLOC ES

**Mode hydraulique** Pression max. 400 bar

hydraulique à action simple, avec retour à ressort. Raccord G 1/4"

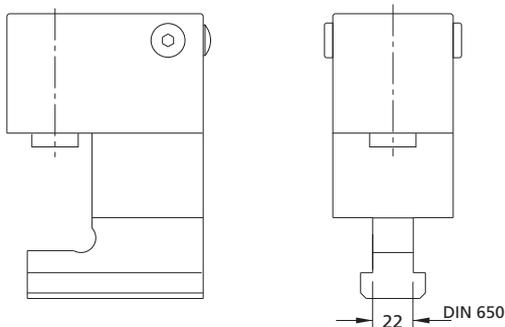
Jeu de soupape nécessaire: Type E

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



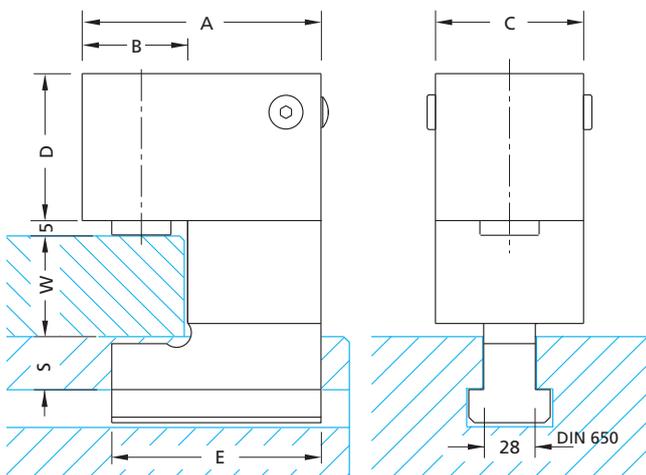
ES 03 W... / 22 S...

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



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

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



#### Liste de types

Type	Force de serrage	pour rainure en T DIN 650	Code de commande
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...

Désignation de commande complémentaire ci-contre et sur rabat Désignation de commande p. 46



#### Cote de planification

Type	A	B	C	D	E	Course de serrage* recommandée
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) Hauteur du bord de serrage de l'outil sous forme de données en mm à 3 chiffres, p. ex. 086 pour 86 mm

**2** (S) Hauteur d'épaulement de la rainure en T. En raison des tolérances usuelles dans ce domaine, il faut faire de nouvelles mesures pour la commande des serreurs insérables des rainures en T dans la table de presse et le coulisseau.

\*Course totale 8 mm

# STATION DE GARAGE

## ↓ UNIVERSELLE

### Stations de garage ROLLBLOC PS/PT pour serreur insérable ES

**2 modèles** pour table de presse et coulisseau

Les stations de garage peuvent être complétées d'une plaque de distribution hydraulique ROLLBLOC

Les stations de garage ROLLBLOC doivent être commandées en adéquation avec les serreurs insérables ROLLBLOC choisis et 'cotés'. Utilisez les données **1** **2** de cotes de votre commande de serreur insérable ROLLBLOC

#### Liste de choix des stations de garage PS/PT

Pour serreur insérable/type	Station de garage pour coulisseau PS	Station de garage pour plateau de table PT
Code de commande	Code de commande	Code de commande
ES02 W.../18 S...	→ PS 02 W.../18 S...	→ PT02 / 18
ES03 W.../22 S...	→ PS 03 W.../22 S...	→ PT03 / 22
ES05 W.../22 S...	→ PS 05 W.../22 S...	→ PT05 / 22
ES05 W.../28 S...	→ PS 05 W.../28 S...	→ PT05 / 28
ES08 W.../28 S...	→ PS 08 W.../28 S...	→ PT08 / 28

**1**

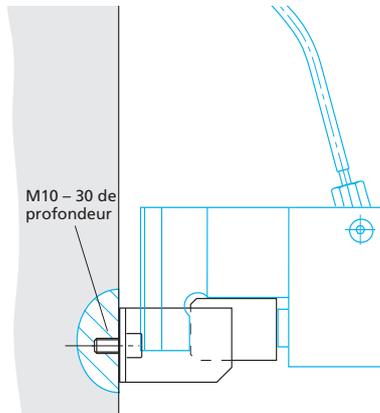
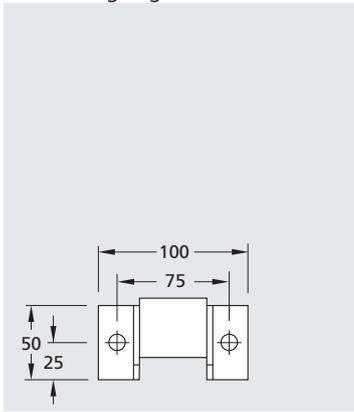
**2**

**1**

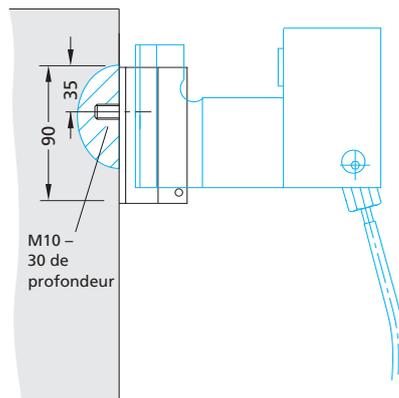
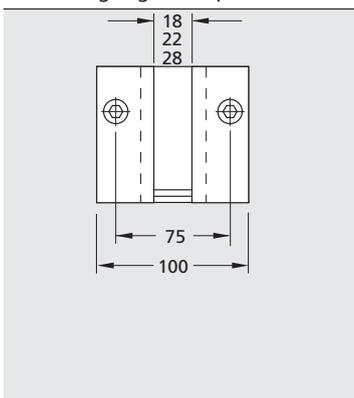
**2**

Désignation de commande complémentaire selon le serreur insérable (explication page 48 et sur le rabat Désignation de commande p. 46)

Station de garage sur le coulisseau



Station de garage sur le plateau de table



# → LA TECHNIQUE DE SERRAGE POUR ÉQUIPEMENT PARTIELLEMENT AUTOMATISÉ

## Serreur à cale ROLLBLOC KS

**Mode hydraulique** Pression max. 350 bar (400 bar\*). La force maximale admissible par serreur doit être respectée sans dépassement.

Modèles aussi avec contrôle de la position (2 commutateurs capacitifs)

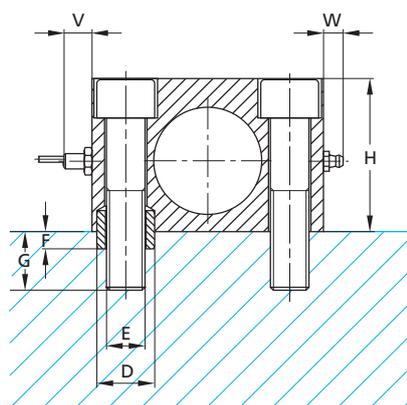
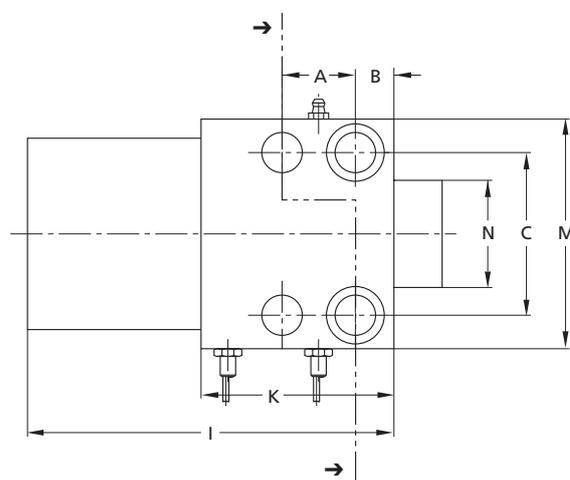
hydraulique à action simple. Raccord G 1/4". Jeu de soupape recommandé : D voire T

### Liste de types

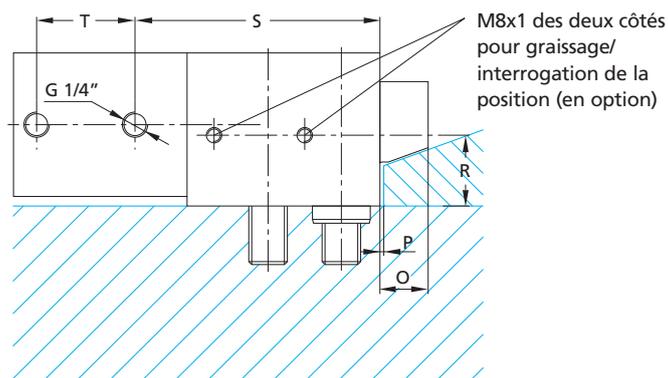
Type	Force de serrage	Force de service max.	Interrogation de la position		Code de commande
			avec	sans	
KS02...	25 kN	36 kN	...B		KS02 B
				...L	KS02 L
KS05...	50 kN	72 kN	...B		KS05 B
				...L	KS05 L
KS10...	100 kN	145 kN	...B		KS10 B
				...L	KS10 L
KS16...	160 kN	230 kN	...B		KS16 B
				...L	KS16 L

### Gabarit

Typ	A	B	C ±0,02	∅ D <sup>H8</sup>	E	F	G
KS02...	24	14	48	18	M12	7	30
KS05...	30	16	65	26	M16	9	40
KS10...	38	20	85	30	M20	11	45
KS16...	50	25	106	35	M24	11	50



\* Avec l'emploi de vis de fixation de la qualité 10.9, une pression de service maximale de 400 bar est admissible, à condition qu'il y ait une surface de montage avec solidité appropriée des trous de filetage (correspondant au moins à St 50)





**GÜTHLE**

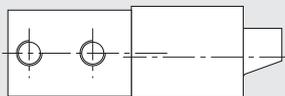
**ROLLBLOC**

## Serreur à cale ROLLBLOC KS

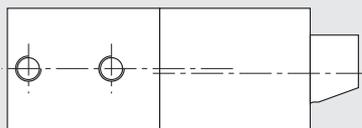
### Cote de planification

H	I	K	M	ØN	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

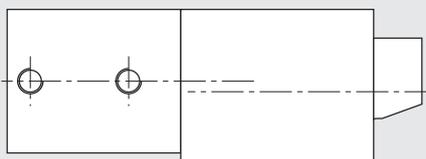
KS02...



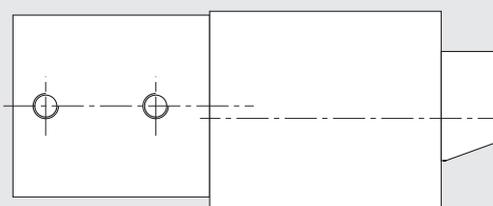
KS05...



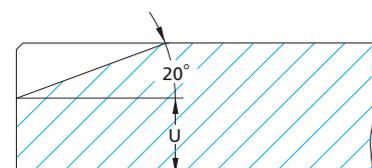
KS10...



KS16...



Cote de raccord de l'outil



# → FORCE DE SERRAGE RÉPARTIE

## Barres de serrage ROLLBLOC SL

**Mode hydraulique** Pression max. 400 bar. Filetage de raccord G 1/4"

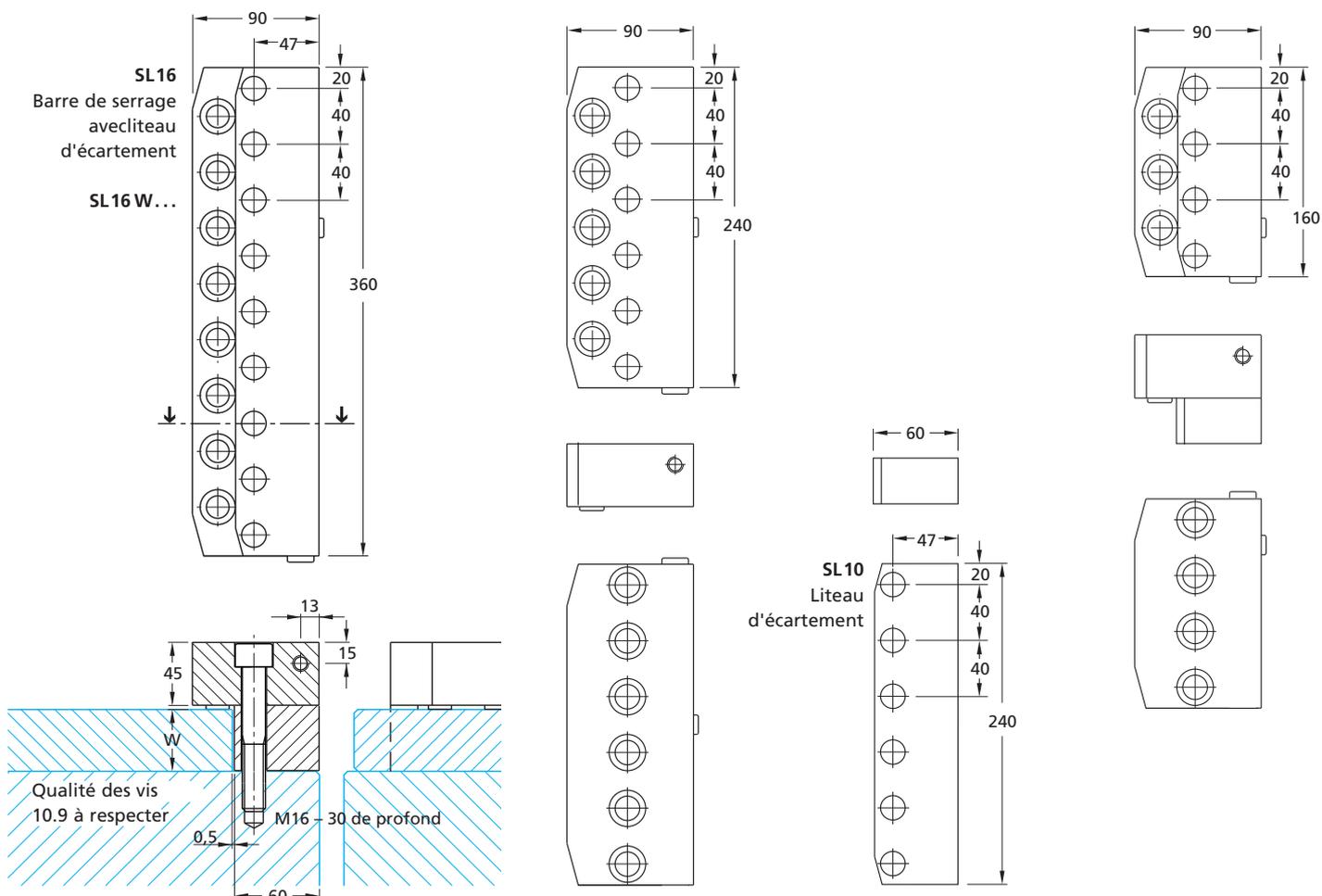
Pour table de presse et coulisseau positionnable

Jeu de soupape nécessaire: E

### Liste de types

Type	Force de serrage	Code de commande Barre de serrage		Code de commande Liteau d'écartement
SL 06	63 kN	SL06	→	SL06 W...
SL 10	100 kN	SL 10	→	SL 10 W...
SL 16	160 kN	SL 16	→	SL 16 W...

☐ Donnée sur la hauteur du bord de serrage du support de matrice d'outil en mm





**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

# → EMPLOIS VARIÉS

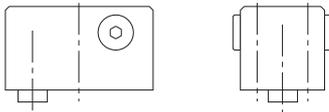
## Serreur à bloc ROLLBLOC BS

**Mode hydraulique** Pression max. 400 bar

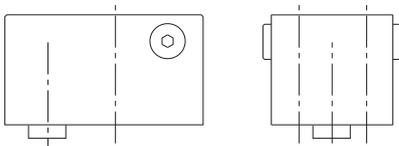
hydraulique à action simple, avec retour à ressort. Raccord G 1/4"

Jeu de soupape nécessaire: Type E

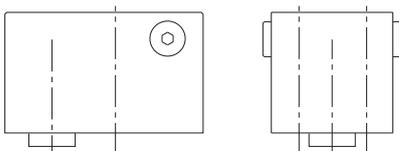
BS 02



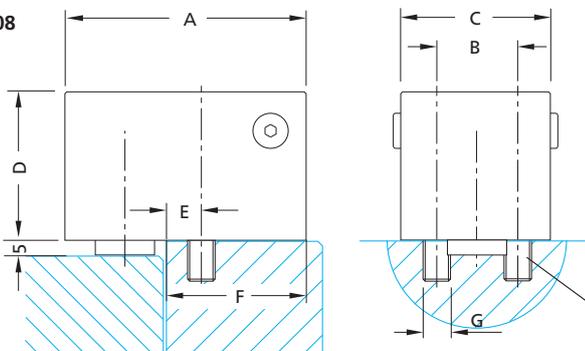
BS 03



BS 05



BS 08



### Liste de types

Type	Force de serrage	Code de commande
BS 02	20 kN	BS 02
BS 03	32 kN	BS 03
BS 05	50 kN	BS 05
BS 08	80 kN	BS 08

### Cote de planification

Type	A	B	C	D	E	F	G	Course de serrage* recommandée
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

\*Course totale 8 mm

\*Présentation en position serrée

# → COMPOSANTS POUR L'HYDRAULIQUE DE SERRAGE

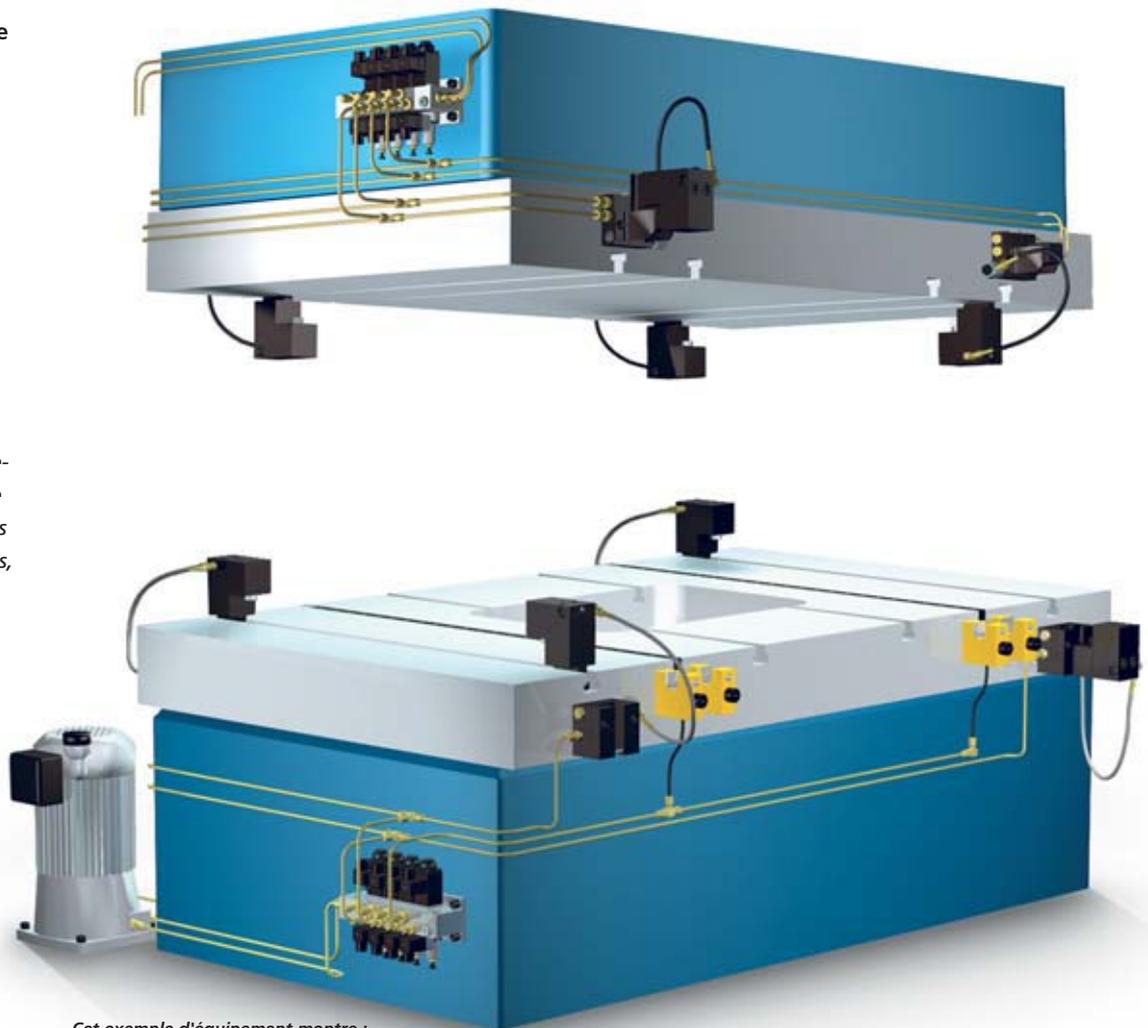
## Mise en oeuvre et commande de la pression de serrage

Des jeux de soupape hydraulique spéciaux sont utilisés pour le déclenchement des serreurs hydrauliques ROLLBLOC.

L'unité hydraulique ROLLBLOC est conçue pour la génération de la pression de serrage (dans un système autarcique).

Des mesures complémentaires pour la garantie du fonctionnement peuvent être prises grâce à une alimentation des serreurs hydrauliques à plusieurs circuits, p. ex. 'en croix'.

Ceci peut être complété par l'emploi de clapets anti-retour pilotés dans les plaques de distribution hydraulique.



Cet exemple d'équipement montre :

la table de presse avec des barres à billes hydrauliques ROLLBLOC et des crochets pour les consoles portantes ROLLBLOC:

Serreur insérable ROLLBLOC sur la table de presse et le coulisseau.

Respectivement alimentation hydraulique à 2 circuits via les plaques de distribution hydraulique ROLLBLOC avec stations de garage ROLLBLOC rapportées.

Les plaques de distribution ROLLBLOC sur le coulisseau sont équipées de clapets antiretour.

Les jeux de soupape ROLLBLOC se trouvent sur les plaques de montage, dans ce cas aussi sur la table de presse.

L'unité hydraulique ROLLBLOC se trouve ici sous forme d'élément à part. Le système électrique pour la commande des soupapes n'est pas représenté.



## REMARQUES PRÉLIMINAIRES POUR LA PLANIFICATION ET LA COMMANDE

### Plaque de distribution hydraulique ROLLBLOC

Les plaques de distribution hydrauliques servent en premier lieu à brancher l'hydraulique aux serreurs adaptatifs. Elles offrent en outre une base stable pour la tuyauterie de l'hydraulique de serrage. Les plaques de distribution hydraulique peuvent aussi être livrées avec des clapets antiretour pilotés pour garantir la force de serrage.

Au niveau construction, les plaques de distribution hydraulique sont aussi prévues pour un emploi en tant que supports de matrice interchangeable pour les stations de garage.

### Stations de garage

Afin que les serreurs adaptatifs aient une place définie pendant le changement d'outil, il est judicieux de prévoir des stations de garage appropriées.

Ceci permet d'éviter les risques de collision et en cas de besoin les serreurs peuvent aussi rester dans leur station de garage pendant la production. Les stations de garage sont construites de sorte à pouvoir être posées directement sur une plaque de distribution hydraulique ou remplacer son support de matrice.

**Lors de la commande, veuillez tenir compte de ceci :** les stations de garage doivent toujours être commandées avec les serreurs correspondants. Les stations de garage et les plaques de distribution doivent être commandées individuellement (même si elles seront montées plus tard en combinaison).

### Raccords de tuyau pour serreur hydraulique adaptable

Quatre longueurs différentes de tuyaux sont proposées en standard. La mesure des longueurs se réfère en général à l'outil le plus petit. Il est judicieux de les équiper d'un raccord fileté orientable pour la manipulation des serreurs.

Dans un modèle supplémentaire, les tuyaux peuvent aussi être commandés avec un accouplement à fermeture rapide intégré.

### Unité hydraulique ROLLBLOC

L'unité hydraulique ROLLBLOC se compose d'un cadre de base avec une cuve collectrice d'huile de grande dimension.

Les **jeux d'électro-vannes**, et l'**armoire de distribution**, (en option) sont montés dessus.

L'unité hydraulique doit avoir des dimensions suffisantes pour pouvoir alimenter p. ex. 20 serreurs à piston creux (respectivement 160 kN de force de serrage pour 400 bar).

La fixation des jeux d'électro-vannes se fait facilement sur l'unité hydraulique. Sur une plaque de montage d'électro-vannes à part, pour fixer dans la zone du coulisseau, les jeux d'électro-vannes peuvent être placés à proximité du serreur.

Notamment en cas d'applications à plusieurs circuits dans la zone du coulisseau, ceci permet de réduire le nombre de raccords de tuyaux déplacés.

### Vannes pilotées ROLLBLOC

Des électro-vannes (24 V CC) de fabricants de renom sont employés pour les jeux d'électro-vannes ROLLBLOC.

Les électro-vannes sont montées sur un bloc fonctionnel avec raccord de mesure hydraulique. Les électro-vannes ayant la **fonction 'Serrage'** sont équipées d'un **interrupteur à poussoir** pour surveiller les fonctions.

### Jeu d'électro-vanne : E...

Des jeux d'électro-vannes à double action pour le **'Serrage'** et le **'Desserrage'** sont nécessaires pour le serreur à cale ROLLBLOC. Ces jeux d'électro-vannes sont aussi utilisés lors de l'emploi de stations de garage des serreurs à piston creux ROLLBLOC et des serreurs insérables ROLLBLOC qui sont équipés de clapets antiretour pilotés.

### Jeu d'électro-vanne : D...

Pour l'alimentation en pression des barres de levage ROLLBLOC, les jeux d'électro-vannes suivants sont disponibles :

### Jeu d'électro-vanne : K...

pour barres à billes ROLLBLOC (pression de travail 40 bar)

### Jeu d'électro-vanne : W...

pour barres à rouleaux ROLLBLOC (pression de travail 80 bar)

### Commande et livraison

Pour réaliser une commande claire et sans équivoque, il faut munir les jeux d'électro-vannes, l'unité hydraulique voire le groupe hydraulique et la plaque de montage supplémentaire éventuelle de numéros de commande à part. Les articles seront livrés complètement montés et selon le niveau de montage commandé, câblés sur le bornier ou équipés en plus d'une commande. Les coûts respectifs pour les éléments fonctionnels, le câblage et la commande sont contenus dans les prix des jeux d'électro-vannes.

### Installation

*Sur demande, l'installation peut être réalisée en usine ou par un partenaire de service ROLLBLOC à proximité de chez vous. Entrez donc en contact avec nous par téléphone.*

**Téléphone : +49 (0)7163 99090**

# → PRATIQUE ET CLAIR

## Plaque de distribution hydraulique ROLLBLOC HV01/HR01

**Modèle universel** pour table de presse et coulisseau

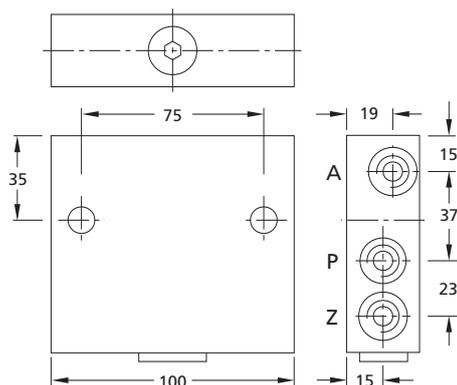
Installation rapide grâce à une tuyauterie simplifiée

Sert aussi de base de montage pour des stations de garage (cf. page 47 et 49)

**Modèle: avec clapet antiretour**

**Code de commande HR 01**

Jeu d'électro-vannes nécessaire D

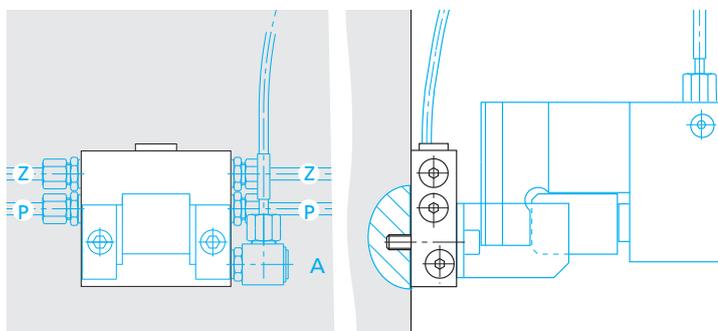


Ces plaques de distribution hydraulique sont prévues en particulier pour le déclenchement des serreurs ROLLBLOC. En cas d'emploi de serreurs adaptables, les stations de garage éventuelles peuvent être montées directement sur la plaque de distribution correspondante.

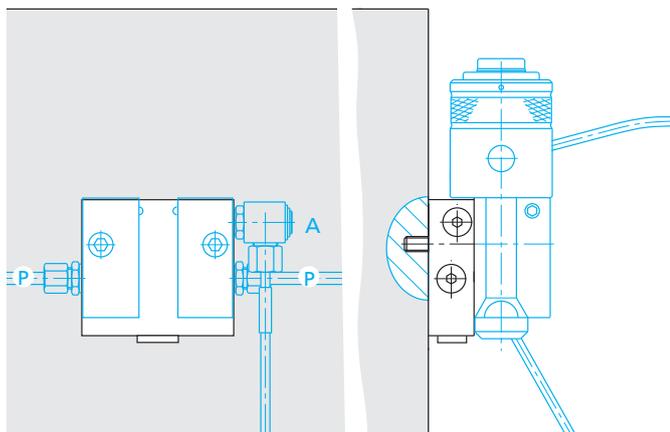
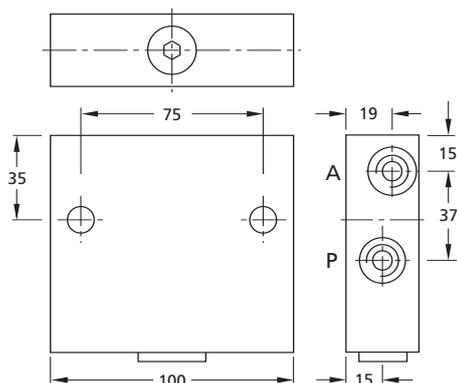
**Exemple d'utilisation:**

Plaque de distribution hydraulique avec clapet antiretour, montée au coulisseau.

Avec station de garage PS rapportée pour serreur insérable ES



**Modèle: sans clapet antiretour**





**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

# → TUYAUX HYDRAULIQUES POUR SERREURS ADAPTATIFS HYDRAULIQUES

## Tuyaux hydrauliques ROLLBLOC

**entièrement confectionnés** Marge de pression jusqu'à 400 bar

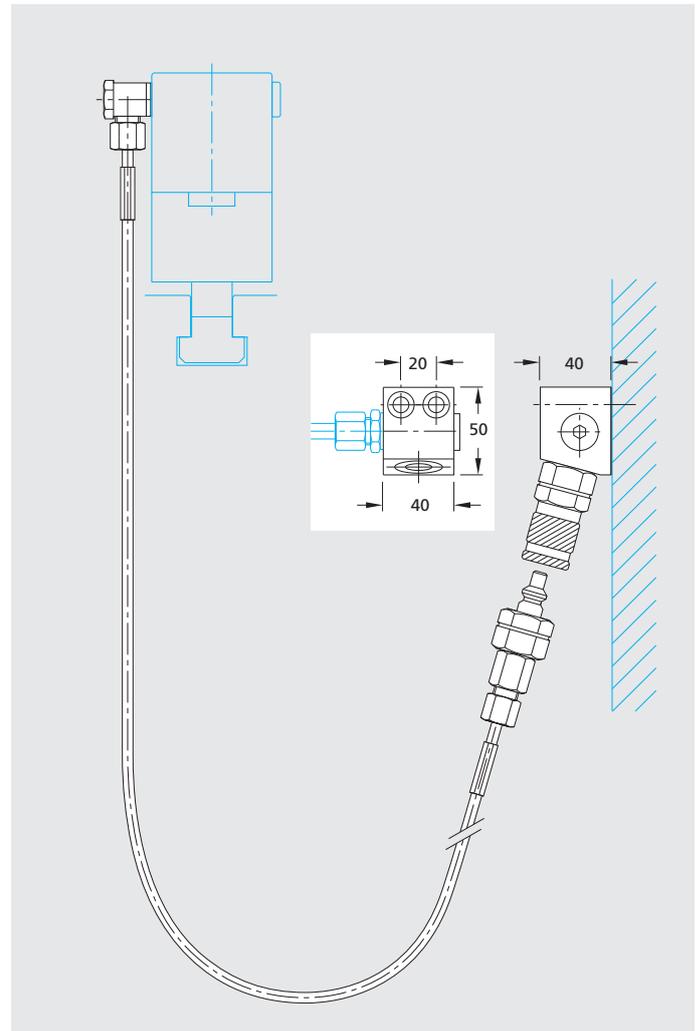
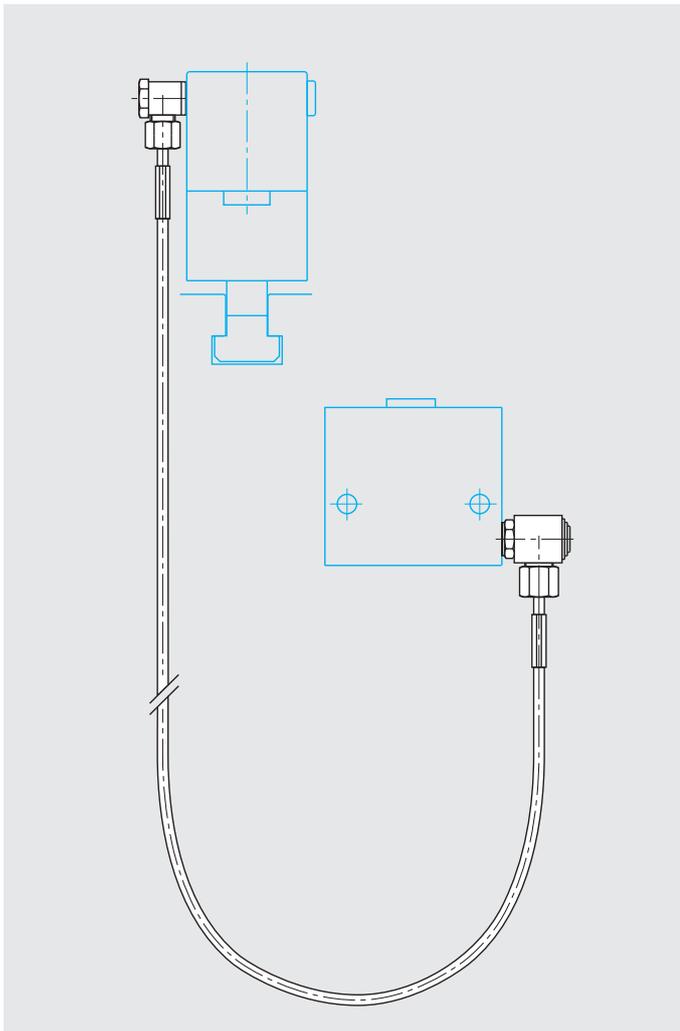
Avec pièces de raccord angulaire G 1/4", équipées d'un côté d'une articulation type SV  
Modèle supplémentaire avec accouplement à fermeture rapide ST

### Type: SV

Standard Modèle	Longueur de tuyau entre pièces de raccord angulaire	Code de commande
	500 mm	SV0500
	630 mm	SV0630
	800 mm	SV0800
	1000 mm	SV1000

### Type: ST

avec bloc de raccord (AB01) et accouplement à fermeture rapide	Longueur de tuyau avec raccord	Code de commande
	615 mm	ST0500
	745 mm	ST0630
	915 mm	ST0800
	1115 mm	ST1000



# DE LA TECHNIQUE DES ELECTRO-VANNES

## POUR SERREURS ROLLBLOC ET BARRES DE LEVAGE ROLLBLOC

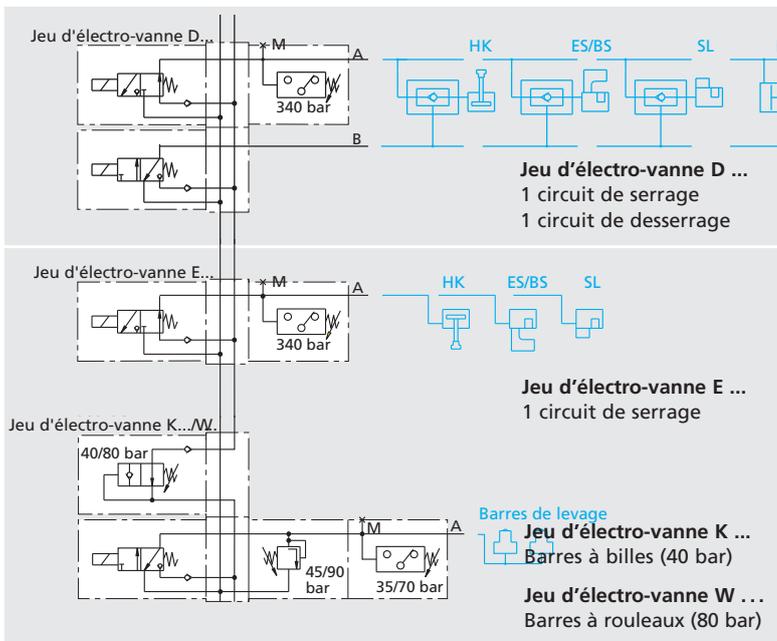
### Jeux d'électro-vannes ROLLBLOC

**Electro-vanne** 24 V CC, connecteur DEL

Raccord G 1/4". Pour serreur d'outil et pour barres de levage

Livré complètement monté sur l'unité hydraulique ou la plaque de montage

#### Exemple d'application/explication jeux d'électro-vannes



#### Liste de types

Ventilsätze <sup>1</sup>				
Type	monté	câblé (bornier) <sup>2</sup>	piloté	Code de commande
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

<sup>1</sup> Forme de livraison adaptée à la commande de l'ensemble.

<sup>2</sup> Uniquement en liaison avec le modèle Unité hydraulique...E (page 59)

**1** Extrêmement important ! Veuillez indiquer l'endroit où le jeu d'électro-vanne doit être monté

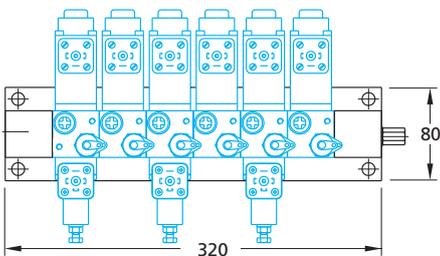
**A** = Unité

**P** = Plaque de montage (uniquement pour electro-vanne des serreurs de coulisseau)

**Tous les jeux d'électro-vanne seront livrés complètement montés**

Les jeux d'électro-vanne pour serreurs dans la zone de la table sont toujours disposés sur l'unité.

Si les jeux d'électro-vanne (... VP et ... EP) sont montés sur une plaque de montage, il faut câbler sur un bornier (à proximité de la plaque de montage).



Plaque de montage PS6  
Figure à titre d'exemple,  
muni de 3 jeux d'électro-vanne DSP.  
D'autres dimensions sont disponibles sur demande.

Pour les jeux d'électro-vanne qu'ils doivent être montés à part dans la zone du coulisseau, une plaque de montage sera installée

**GÜTHLE****ROLLBLOC****→ UNITÉ**

# HYDRAULIQUE COMPACTE

**AVEC COMMANDE EN OPTION**

## Groupe hydraulique ROLLBLOC

**Pression de service 400 bar**

Avec service discontinu

Modèle en fonction du rendement et du volume d'utilisation

**Caractéristiques techniques****Type A..**

Débit 1,5 l/mn  
 Volume du réservoir 4,0 litres  
 Huile hydraulique HLPD 46  
 Volume d'utilisation 2,0 litres  
 Puissance moteur 0,75 kW  
 Tension 400 V, 50 Hz  
 Vitesse 1 360 mn-1  
 Tension de commande 24 V CC

**Dimensions:**

340 x 610 x 630 mm  
 (l x p x h)

**Équipement**

Contrôleur de la température  
 Contrôle du niveau de remplissage  
 Limitation de pression  
 Interrupteur manométrique  
 Boîtier en alu

**Caractéristiques techniques****Type B..**

Débit 1,8 l/mn  
 Volume du réservoir 5,0 litres  
 Huile hydraulique HLPD 46  
 Volume d'utilisation 3,0 litres  
 Puissance moteur 1,0 kW  
 Tension 400 V, 50 Hz  
 Vitesse 1 370 mn-1  
 Tension de commande 24 V CC

**Dimensions:**

340 x 610 x 630 mm  
 (l x p x h)

**Équipement**

Contrôleur de la température  
 Contrôle du niveau de remplissage  
 Limitation de pression  
 Interrupteur manométrique  
 Boîtier en alu

**Liste de types**

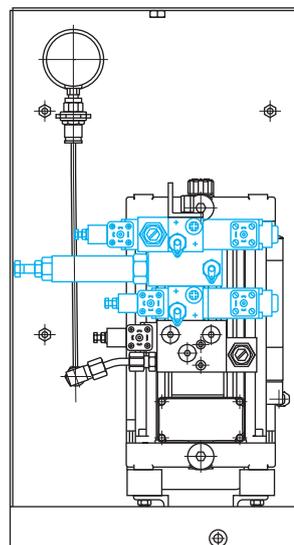
Unité	Équipement électrique				Code de commande	
	avec châssis	sans châssis	sans Système électrique	VCâblé sur bornier		
AR			S		ARS	
				V	ARV	
AN			S		ANS	
				V	ANV	
					E	ANE
					E	ANV
BR			S		BRS	
				V	BRV	
					E	BRE
					E	BRV
BN			S		BNS	
				V	BNV	
					E	BNE
					E	BNV

Autres ensembles en option

**Unité hydraulique ROLLBLOC A**

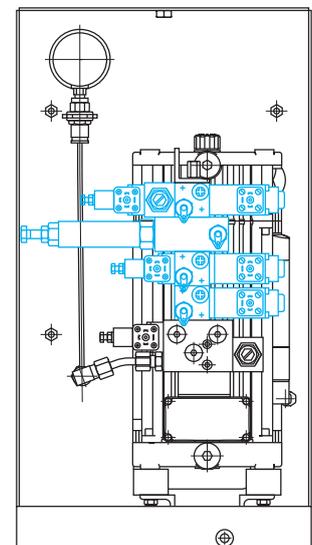
Ensemble avec cadre et commande

Code de commande: ARE

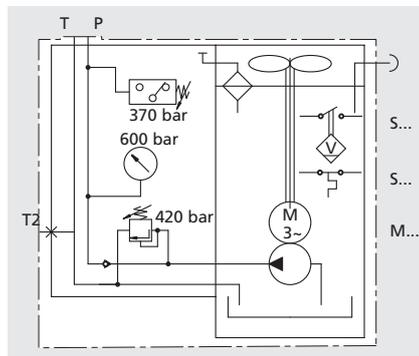
**Unité hydraulique ROLLBLOC B**

Ensemble avec cadre et commande

Code de commande: BRE



Figures au verso

**Châssis**

avec cuve collectrice d'huile  
 Ajout possible d'un bornier.  
 Commande avec pupitre.

Exemple de commande →

## Explication/exemple :

### Situation de départ :

Sur une presse, 8 serreurs insérables type ES sont employés dans la zone du coulisseau.

Sur la table de presse, 4 barres de serrage type SL sont employées.

Pour la manipulation des outils, 2 barres à rouleaux hydrauliques ROLLBLOC sont insérées dans la table de presse.

Pour des raisons de sécurité, les serreurs insérables sur le coulisseau doivent être alimentés via 2 circuits à double action séparés.

L'emploi de plaques de distribution réduit le travail d'installation. À partir de ce cas d'application, on obtient l'exemple de commande ci-dessous.

### Exemple de commande : BRE-1EEA-1WEA-2DEP

#### Emploi du produit

#### Désignation de commande

##### 1. Unité hydraulique

1 unité hydraulique, composée d'un ensemble avec cadre et commande (ensemble type B)

**1 unité hydraulique BRE**

##### 2. Zone de la table

2.1 1 jeu d'électrovannes pour barres de serrage type SL, déclenchement électrique\*, (montage sur support, standard)

**1 jeu d'électrovanne EEA**

2.2 1 jeu d'électrovannes pour barres à rouleaux, déclenchement électrique\*, (montage sur support, standard)

**1 jeu d'électrovanne WEA**

##### 3. Zone du coulisseau

2 jeux D'électrovannes pour serreur insérable type ES dans dispositif à 2 circuits 'en croix' et station de garage avec clapet antiretour piloté, déclenchement électrique\*, pour montage sur plaque sur le coulisseau

**2 jeux d'électrovanne DEP**

\*Uniquement en liaison avec l'unité hydraulique ... E



**GÜTHLE**

**ROLLBLOC**

## → DES COMPOSANTS DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

**QUI GARANTISSENT UNE FONCTIONNALITÉ FIABLE**



*Electrovannes hydrauliques pour la commande de serreurs ROLLBLOC et de barres de levage ROLLBLOC sur plaque de montage*



*Unité hydraulique ROLLBLOC (face arrière) avec pompe et vannes-pilotes. Montage sur cadre avec amortisseurs élastomères en option*



*Unité hydraulique ROLLBLOC avec pupitre et commande*

VK 09/1 D: 2356

Sous réserve d'erreurs et de modifications.

Toutes les mesures en millimètres.

Concept et réalisation:

[www.wast.de](http://www.wast.de)



**GÜTHLE**  
*IDÉE ET SYSTÈMES*

**ROLLBLOC**

**Güthle Pressenspannen GmbH**  
Gottlieb-Haefele-Straße 9  
73061 Ebersbach  
DEUTSCHLAND  
Fon: +49 (0)7163 99090  
Fax: +49 (0)7163 990990  
eMail: [tech-info@guethle-swt.de](mailto:tech-info@guethle-swt.de)  
[www.guethle-swt.de](http://www.guethle-swt.de)