

KONTAKT CONTACT

Profiroll Technologies GmbH
PEE-WEE-Str. 1
04849 Bad Dübener Heide
Germany

Tel.: +49 34243 74-0
Fax: +49 34243 22159
E-Mail: profiroll@profiroll.de
Internet: www.profiroll.de

ISO 9001:2000
VDA 6.4:2005

**MASCHINE, WERKZEUG, VERFAHREN
AUS EINER HAND
MACHINE, DIE, PROCESS
FROM ONE SOURCE**



ROLLEX

VERZÄHNUNGSWALZEN
SPLINE ROLLING

GEWINDE- UND PROFILWALZTECHNOLOGIE
THREAD AND PROFILE ROLLING TECHNOLOGY

VERZÄHNUNGSWALZTECHNOLOGIE
SPLINE ROLLING TECHNOLOGY

RINGWALZTECHNOLOGIE
RING ROLLING TECHNOLOGY

WERKZEUGTECHNOLOGIE
DIE TECHNOLOGY

PROFIROLL
TECHNOLOGIES **BAD DÜBEN**

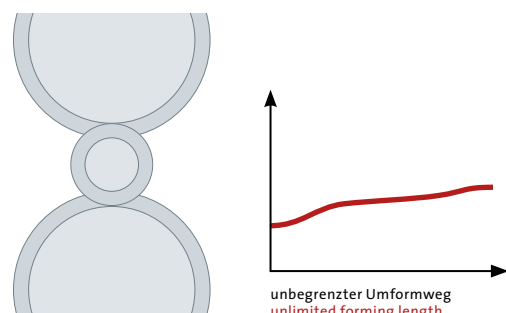
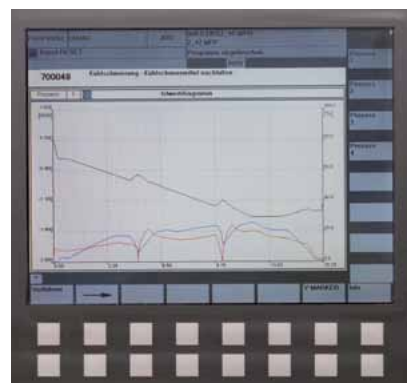
VERZAHNUNGSWALZEN SPLINE ROLLING

MASCHINE

- Spezielles Antriebskonzept
- Gezielte Werkstückbeschleunigung
- Mehrachsen-PROFIROLL CNC/AC Steuerung
- Zweischlittenausführung
- Grafische Bedienoberfläche
- Prozessvisualisierung
- Datenmanagement
- Bedienerführung

MACHINE

- Special main drive concept
- Special workpiece acceleration
- Multiple axis PROFIROLL CNC/AC control
- Two slide design
- Graphic operator interface
- Process visualization
- Process data management
- Operator guidance system



Mit der Bezeichnung **HP für High Precision** steht die neueste Maschinengeneration für noch mehr Präzision. Modernste elektromechanische Antriebskonzepte sind die Alternative zur Hydraulik.

With the identification **HP for High Precision** the latest machine generation is standing for exceeding accuracy. Most modern electromechanical drive concepts are the alternative to hydraulics.



ROLEX 1



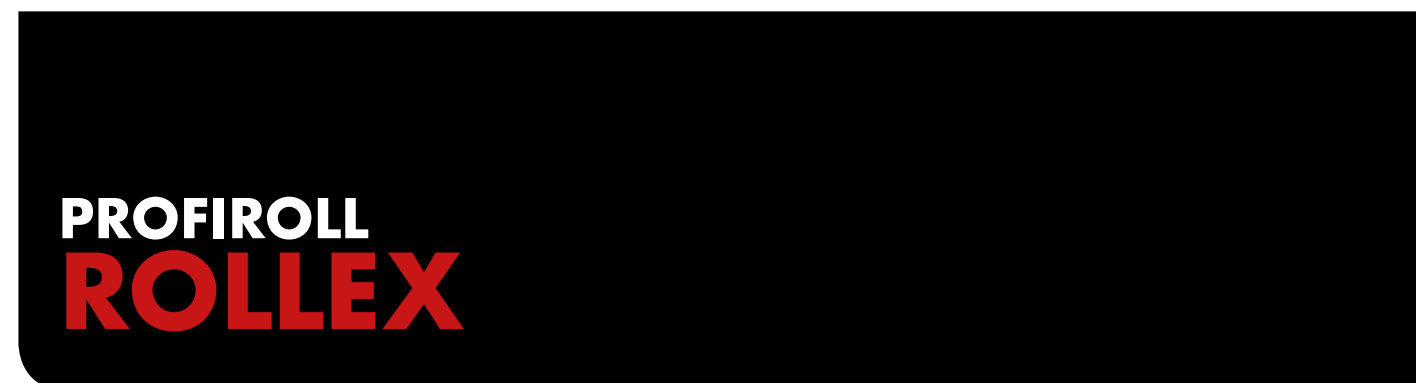
ROLEX HP



ROLEX L HP VERKLEIDUNGSVARIANTE
ROLEX L HP SPECIAL ENCLOSURE



ROLEX XL



Die ROLLEX Familie umfasst innovative Verzahnungswalzanlagen zum ökonomischen Kaltumformen von Gerad- und Schrägverzahnungen mit erhöhten Qualitätsanforderungen. Unsere mehrachsige CNC/AC-Steuerung ermöglicht einen vorschuborientierten Umformprozess durch flexibel programmierbare Walzschlitten- und Spindelbewegungen. Das erhöht die Standmenge der Werkzeuge bei verbesserter Teilequalität.

- Die elektronische Werkstückbeschleunigung gewährleistet eine bestmögliche Qualität in der Anwalzphase.
- Der Maschinengrundkörper ist als C-Gestell mit höchster Steifigkeit und bester Zugänglichkeit für Bedienung und Automatisierung ausgeführt.
- Die Ausführung als Zweischlittenmaschine garantiert die Mittigkeit des Werkstückes im Arbeitsraum. Zuführsysteme müssen beim Rüsten nicht neu positioniert werden.
- Einen neuen Standard in der Programmierung setzt die grafische Bedienoberfläche, die eine einfache und verständliche Handhabung gewährleistet.
- Wichtige Parameter des Verfahrens werden visualisiert und bieten damit die Voraussetzung für Analyse und Optimierung des Walzprozesses.
- Wir realisieren eine Verwaltung Ihrer Produktionsdaten für kürzeste Umrüstzeiten und reproduzierbare Walzsergebnisse.
- Die integrierte Bedienerführung unterstützt den Nutzer in den Arbeitsstufen.

The ROLLEX line covers newly developed spline rolling machines for economical cold forming of straight and helical involute splines. Our multiple axis- CNC/AC control makes the feed orientated process of metal forming possible by the flexible programmable slide movement and spindle speed. This increases the die life while improving quality of parts.

- The electronic workpiece acceleration ensures the quality of the decisive start of the rolling process.
- The machine body is a C-frame with the highest rigidity and the best possible access for the operator and automation.
- The two slide machine guarantees that the part is always in the centre position in relation to the dies. No new positioning of loading system is necessary after change-over to a new part.
- A new standard in the machine CNCprogramming establishes the graphic operator interface to allow for a simple, understandable operation.
- The typical parameters of the process are graphically displayed and offer the operator a process picture to analyse and optimise the part program.
- We include the storage of the part program data in the CNC for the shortest change-over time and repeatable rolling process.
- The integrated operator guidance system supports the user in the machine operation.



**MASCHINE, WERKZEUG, VERFAHREN
AUS EINER HAND
MACHINE, DIE, PROCESS
FROM ONE SOURCE**

TYP/MODEL	ROLEX 1	ROLEX HP	ROLEX L HP	ROLEX XL
Werkstückdurchmesser (mm) max. Workpiece Diameter (mm) max.	40	70	100	150
Walzspindeldurchmesser (mm) Spindle Diameter (mm)	120	120	120	120
Werkzeughöhe (mm) max. Die Diameter (mm) max.	250	300	330	330
Werkzeugaufnahmelänge (mm)* Die Mounting Length (mm)*	80	180	180	180
Drehzahlen (stufenlos) (min ⁻¹) Spindle Speed (stepless) (RPM)	0 - 50	0 - 50	0 - 50	0 - 50
Anschlusswert (kW/A) Connecting Load (kW/A)	19/63	41/100	41/100	29/100
Breite (mm) Width (mm)	2400	3500	4200	4200
Tiefe (mm) Length (mm)	2100	4350	4600	5400
Höhe (mm) Height (mm)	2200	2200	2200	2200
Gewicht (kg) Weight (kg)	3200	7500	11000	11300

* Sonderaufnahmelängen möglich
* Special mounting length possible

Stand 09/2009 – Vorbehaltlich Änderungen im Sinne technischer Weiterentwicklungen.
Status 09/2009 – The specifications of this catalogue are subject to change without prior notice.