

**GÜTHLE****ROLLBLOC**

# → ROLLBLOC-HUBLEISTEN

## VORBEMERKUNGEN FÜR PROJEKTIERUNG UND BESTELLUNG

### VON ROLLBLOC-KUGELLEISTEN UND ROLLBLOC-WÄLZLEISTEN

Die Nuten des Pressentisches definieren Form und Größe der jeweils benötigten ROLLBLOC-Hubleisten.

#### Trag-Elemente: Kugel oder Walze?

ROLLBLOC-Kugelleisten bieten den Vorteil, Werkzeuge leicht in jede Richtung bewegen zu können. Bei unterschiedlichen Werkzeugen ermöglicht dies **besonders geringe Rüstzeiten**.

ROLLBLOC-Wälzleisten bieten eine **verdoppelte Tragkraft**. Sie ermöglichen eine linear exakte Verschiebung des Werkzeuges. Diese Lineartechnik erfordert eine genaue Werkzeugpositionierung bei der Übergabe auf den Werkzeuggestisch bzw. auf die Konsolen.

Zur weiteren Reduzierung der Rollreibung empfehlen wir das Anbringen von gehärteten Laufbahnen auf der Werkzeugunterseite.

ROLLBLOC-Wälzleisten können im Gegensatz zu Kugelleisten auch in Werkzeuggrundplatten (Über-Kopf-Einbau) verwendet werden.

▶ Achtung: Ein kompaktes Werkzeug kann sich durch eine geringe Zahl von Tragpunkten als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

#### Hubfunktion: Federdruck oder Hydraulik?

ROLLBLOC-Hubleisten mit **Federdruck** werden in relativ kurzen Längen hergestellt. Sie können hintereinander oder auch verteilt in die Tischnuten geschoben und arretiert werden. Vorteilhaft ist, dass Einzelstücke aus der Überfahrzone entnommen werden können, um Platz zu machen für die benötigten Spannmittel.

Bei ROLLBLOC-Hubleisten für **Hydraulik-Betrieb** wird das Werkzeug durch Druckabbau auf den Pressentisch gesenkt. Die Werkzeugspannung erfolgt im drucklosen Zustand der ROLLBLOC-Hubleisten, die unter dem Werkzeug bewegt und entnommen werden können.

#### Hubhöhe 1,5 mm über Tischniveau

#### Erzielung der benötigten Tragkraft

Die Länge der Werkzeuggrundplatte (in Rollrichtung) ergibt die **Anzahl der tragwirksamen Kugel- bzw. Walzenelemente**. Multipliziert mit der Tragkraft der Hubelemente (kN) wird die **werkzeugspezifische Tragfähigkeit** für die Mindestbelegung von 2 Tischnuten errechnet. Zur Erhöhung der Tragfähigkeit werden ganz einfach weitere Tischnuten mit Hubleisten belegt.

#### Die Hubleistenlänge/Größe

Bei ROLLBLOC-Hubleisten mit **Federdruck** ist es sinnvoll, die Überfahrzone (A\*) und die maximale Werkzeugplattenaufgabe in Rollrichtung getrennt zu belegen. Die Leistenlängen sind entsprechend zu bemessen.

Bei ROLLBLOC-Hubleisten für **Hydraulik-Betrieb** werden Überfahrzone und Werkzeugfläche zur Gesamtlänge der benötigten ROLLBLOC-Leisten addiert. Die lieferbaren Längen können den **Bestelltabellen** (ab Seite 14) entnommen werden.

#### Aufnahmeanordnung

Wird die Tragkraft einer ROLLBLOC-Hubleiste nicht vollständig benötigt, dann können Ausführungen mit halbierten Anzahl von Tragelementen bestellt werden. Sonderausführungen auf Anfrage.

#### Rollrichtung bei ROLLBLOC-Wälzleisten

Standardausführung ist Rollrichtung **längs** der Leiste. Ohne Aufpreis sind lieferbar:  
– Rollrichtung quer  
– Rollrichtung beliebig (auf Anfrage)

\* Seite 14 unten

#### Bei Bestellung unbedingt angeben:

##### Die effektive Nuttiefe

Die große Toleranz dieser Abmessung macht erfahrungsgemäß das individuelle Messen der Nuttiefe **zwingend notwendig**. Die Nuttiefe ist mit 1/10 mm Genauigkeit bei der Bestellung anzugeben (siehe Bestell-Code Seite 14/Klappe).

Maßabweichungen vom Kleinstmaß der Norm – zu größerer Nuttiefe – können gegen Aufpreis geliefert werden.

##### Temperaturbeständigkeit

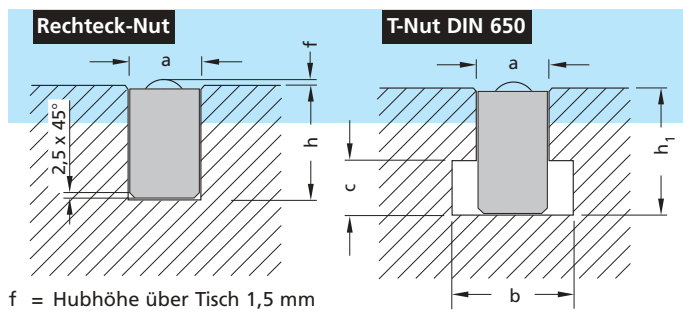
Die **Normalausführung** der ROLLBLOC-Hubleisten ist für maximal **80 °C** ausgelegt. Die Ausführung für **Hochtemperaturbereiche** reicht bis maximal **200 °C**.

##### Hydraulikanschluss

Bei Bestellung von ROLLBLOC-Hubleisten für Hydraulik-Betrieb muss der **Bestell-Code** durch den **Hinweis** auf die Gewindegewindeanschlüsse G 1/8" bzw. SAE\_44-20 **ergänzt werden**.

**Maße für Projektierung  
und Bestellung von ROLLBLOC-Hubleisten**

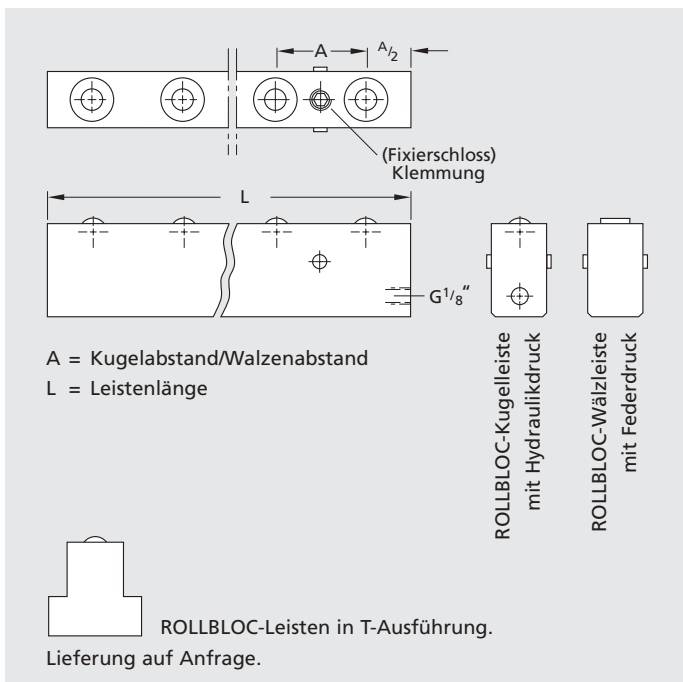
**Normnuten in Pressentisch und Stößel**



Nutmaße			Kugelleisten	Wälzleisten
$a^{+0,2}$	$h^{+0,2}$	$h_1^{+0,2*}$	Bestell-Code	Bestell-Code
18 mm	30 mm	30 mm	D18K...	D18W...
22 mm	38 mm	38 mm	D22K...	D22W...
28 mm	44 mm	48 mm	D28K...	D28W...
36 mm	53 mm	61 mm	D36K...	D36W...

\*Standard-Nuttiefe (Kleinstmaß nach DIN 650)  
Die Nuttiefe muss wegen der möglichen Toleranz zur Bestellung exakt vermessen werden.  
Siehe umseitigen Leitfaden zur Bestell-Bezeichnung

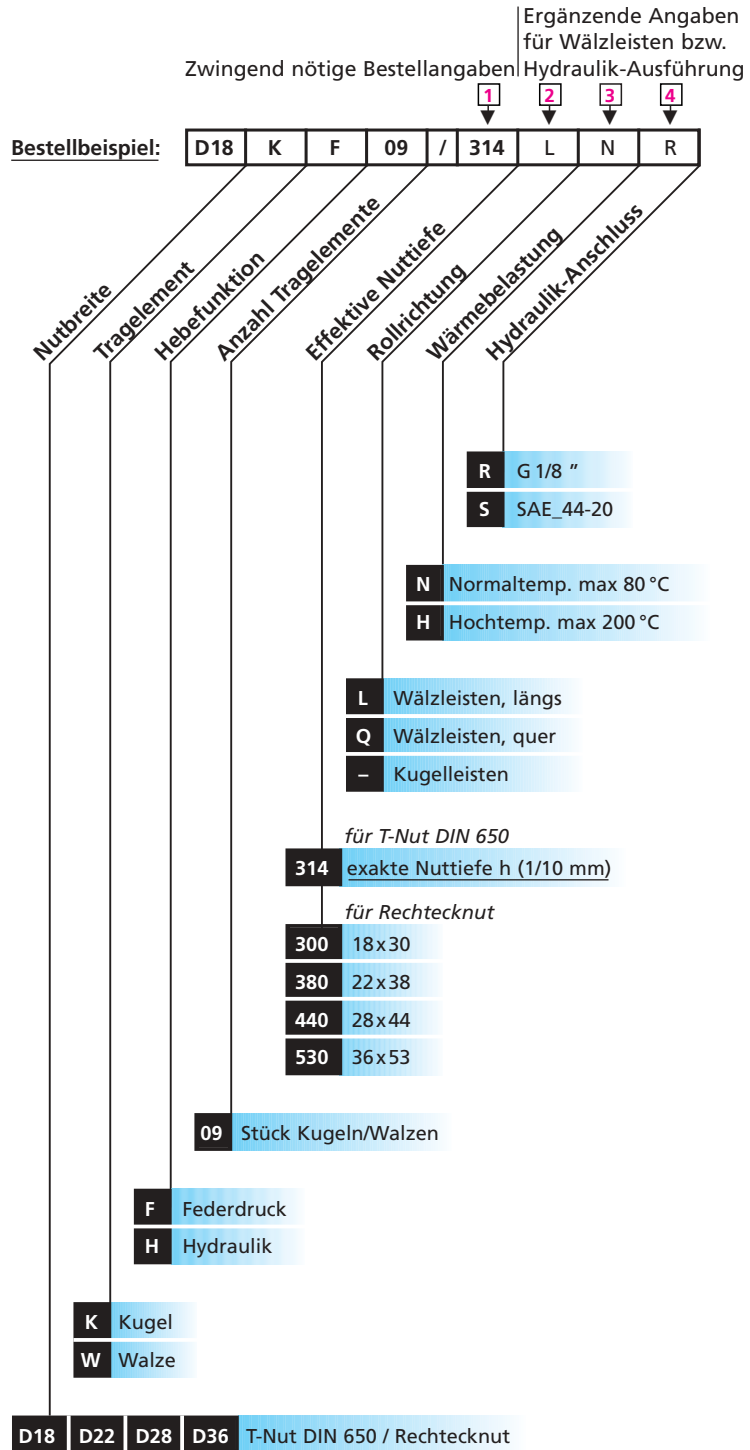
**Maße der ROLLBLOC-Hubleisten**



Der Leitfaden  
zur einfachen und genauen

# → BESTELL-BEZEICHNUNG

## FÜR ROLLBLOC-HUBLEISTEN




→ **T-NUT 18, DIN 650** Bestell-Code D18...

→ **RECHTECKNUT 18x30** Bestell-Code D18...


**ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Kugel **0,25** kN  
 Kugelabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Walze **0,5** kN  
 Walzenabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
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


Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
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

**Typliste** ④


Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*



Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*



**Bestellvorklärung**

① **Vorbemerkung zur Belegplanung**

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

② **Werkzeugmaße**

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

③ **Tragkraft**

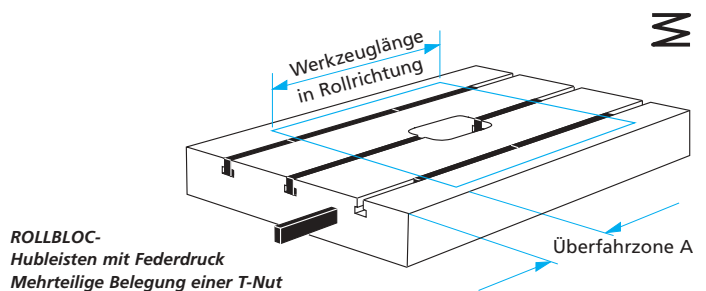
Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

④ **Typliste**

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

**Der Bestell-Code ist ausführungsspezifisch zu ergänzen.** Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*.



**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Kugel **0,5** kN, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)  
Kugelabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Walze **1,0** kN, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)  
Walzenabstand 35 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von 2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten	Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von 2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
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

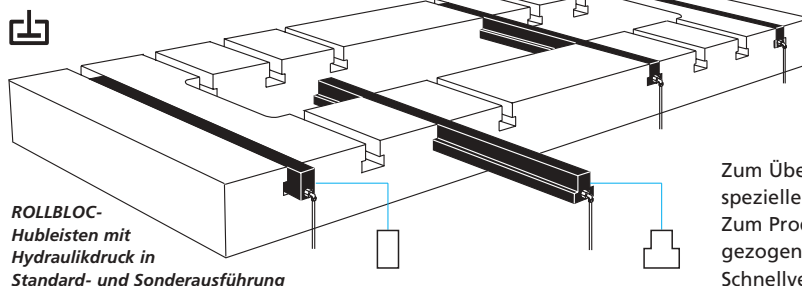
**Typliste** ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung*Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung***Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

# → T-NUT 22, DIN 650 Bestell-Code D22...

## → RECHTECKNUT 22x38 Bestell-Code D22...


### ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Kugel **0,4 kN**  
 Kugelabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



### ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Walze **0,8 kN**  
 Walzenabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



#### Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von			Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten			2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
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

#### Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



#### Bestellvorklärung

##### ① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

##### ② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

##### ③ Tragkraft

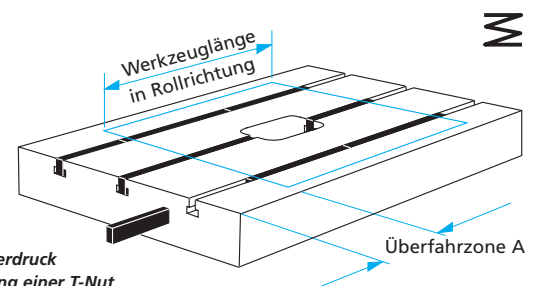
Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

##### ④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

**Der Bestell-Code ist ausführungsspezifisch zu ergänzen.** Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (Seite 14).



**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Kugel **0,8 kN**, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)  
Kugelabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Walze **1,6 kN**, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)  
Walzenabstand 40 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von 2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten	Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von 2 Nuten	3 Nuten	4 Nuten
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

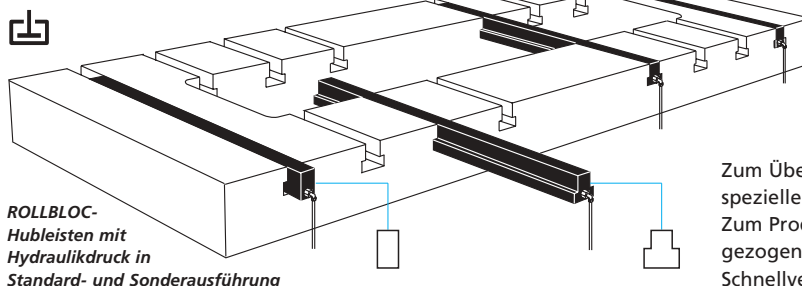
**Typliste** ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)**Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

# → T-NUT 28, DIN 650 Bestell-Code D28...

## → RECHTECKNUT 28x44 Bestell-Code D28...


### ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Kugel **0,63** kN  
 Kugelabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



### ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Walze **1,25** kN  
 Walzenabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



#### Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	10	20	30
500 mm	11	14	28	42
630 mm	14	18	36	54
800 mm	17	22	44	66
1000 mm	22	28	56	84
1250 mm	27	35	70	105
1600 mm	35	45	90	135

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	20	40	60
500 mm	11	27,5	55	82
630 mm	14	35	70	105
800 mm	17	42,5	85	127
1000 mm	22	55	110	165
1250 mm	27	67,5	135	202
1600 mm	35	87,5	175	262

#### Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellungen die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)



#### Bestellvorklärung

##### ① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

##### ② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

##### ③ Tragkraft

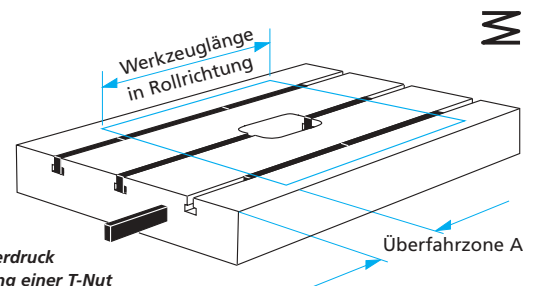
Die Tabelle *Tragkraft* zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

##### ④ Typliste

In der *Typliste* sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der **Bestell-Code** ist **ausführungsspezifisch zu ergänzen**. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (Seite 14).





**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Kugel **1,25** kN, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)  
Kugelabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Walze **2,5** kN, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)  
Walzenabstand 45 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**Belegplanung (Beispiele)** ①

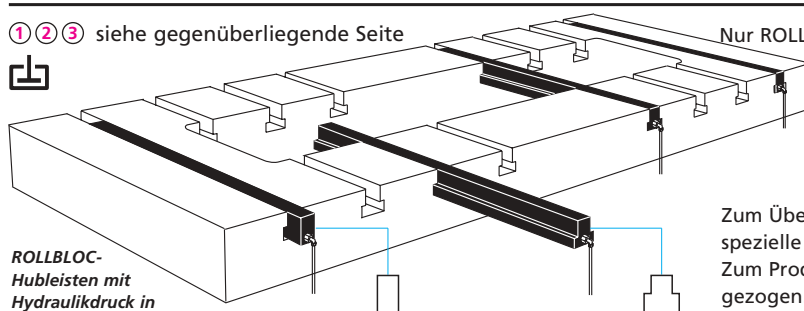
Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von			Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von		
Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten	Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
400 mm	8	20	40	60	400 mm	8	40	80	120
500 mm	11	27,5	55	82	500 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

**Typliste** ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben  
die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)Nutzen Sie für genaue Bestellangaben  
die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)**Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung

Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.


Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)

# → T-NUT 36, DIN 650 Bestell-Code D36...

## → RECHTECKNUT 36x53 Bestell-Code D36...


### ROLLBLOC-Kugelleisten Bestell-Code ...K...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Kugel **1** kN  
 Kugelabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



### ROLLBLOC-Wälzleisten Bestell-Code ...W...

mit **Federdruck** Bestell-Code ...F...  
 Tragelement Walze **2** kN  
 Walzenabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm



#### Belegplanung (Beispiele) ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
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

Werkzeuggröße ②		Tragkraft/Mittlere Grenzlast (kN) ③		
Länge in Rollrichtung	Tragpunkte per Bahn	Bei Belegung von		
		2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
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

#### Typliste ④

Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
150 mm	3	3 kN	D36KF03 / <b>610 - N</b>
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

Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
150 mm	3	6 kN	D36WF03 / <b>610 L N</b>
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

Nutzen Sie für genaue Bestellaangaben die Detailinformation auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (S. 14)



Nutzen Sie für genaue Bestellaangaben die Detailinformation auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (S. 14)



#### Bestellvorklärun

##### ① Vorbemerkung zur Belegplanung

Die Nutgröße ist in der Regel vorgegeben. Das relativ schwerste Werkzeug dient als Grundlage der Belegplanung. Die Tragfähigkeit der Tragelemente ist abhängig von ihrer Form (Kugel, Walze) und der Art der Druckerzeugung (Feder, Hydraulik).

##### ② Werkzeugmaße

Bei einer bestimmten Werkzeuglänge (in Rollrichtung) ergibt sich eine entsprechende Anzahl von Tragpunkten pro Bahn (Unterseite der Werkzeuggrundplatte).

##### ③ Tragkraft

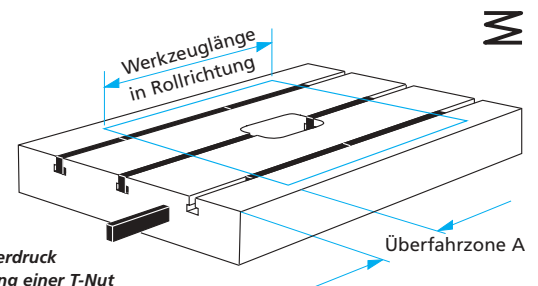
Die Tabelle **Tragkraft** zeigt auf, wieviel Tischnuten mit ROLLBLOC-Hubleisten zu belegen sind, um bei einer bestimmten Werkzeuglänge die nötige Tragkraft zu erzielen. Eventuelle Bahnunterbrechungen an der Werkzeuggrundplatte sind zu beachten.

Ein Werkzeug mit kleiner/kurzer Grundplatte kann sich als das relativ schwerste Werkzeug erweisen.

##### ④ Typliste

In der **Typliste** sind die Standardausführungen aufgeführt. Die Längen orientieren sich an den typischen Pressentisch-Formaten. Auf Anfrage können ROLLBLOC-Hubleisten in jeder beliebigen Anzahl von Tragelementen geliefert werden.

Der **Bestell-Code** ist **ausführungsspezifisch zu ergänzen**. Nutzen Sie dafür die Detailinformationen auf der Klappenseite **Bestell-Bezeichnung** (Seite 14).



**GÜTHLE****ROLLBLOC****ROLLBLOC-Kugelleisten** Bestell-Code ...K...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Kugel **2** kN, Betriebsdruck 40 bar (4 MPa)  
Kugelabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**ROLLBLOC-Wälzleisten** Bestell-Code ...W...mit **Hydraulikdruck** Bestell-Code ...H...Tragelement Walze **4** kN, Betriebsdruck 80 bar (8 MPa)  
Walzenabstand 50 mm, Werkzeughub f = 1,5 mm**Belegplanung (Beispiele)** ①

Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③			Werkzeuggröße ②		Tragkraft (kN) ③		
Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von			Länge in	Tragpunkte	Bei Belegung von		
Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten	Rollrichtung	per Bahn	2 Nuten	4 Nuten	6 Nuten
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

**Typliste** ④

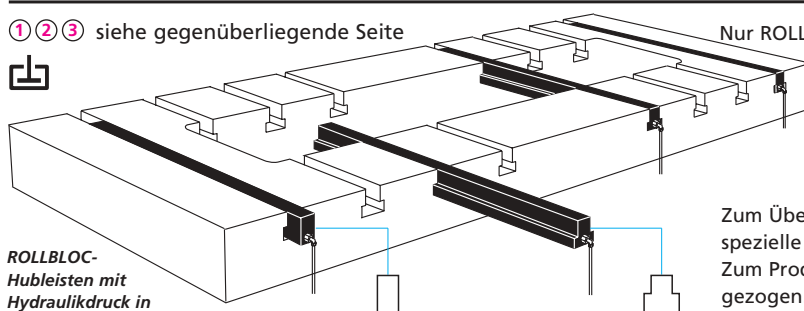
Leistenlänge	Anzahl Kugeln	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code	Leistenlänge	Anzahl Walzen	Tragkraft/Leiste	Bestell-Code
400 mm	8	16 kN	D36KH08 / 610 - N R	400 mm	8	32 kN	D36WH08 / 610 L N R
500 mm	10	20 kN	D36KH10 / ... - N R	500 mm	10	40 kN	D36WH10 / ... L N R
600 mm	12	24 kN	D36KH12 / ... - N R	600 mm	12	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

Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)Nutzen Sie für genaue Bestellangaben die Detailinformation auf der Klappenseite *Bestell-Bezeichnung* (S. 14)**Bestellvorklärung**

① ② ③ siehe gegenüberliegende Seite



ROLLBLOC-Hubleisten mit Hydraulikdruck in Standard- und Sonderausführung



Nur ROLLBLOC-Wälzleisten sind für den 'Überkopfeinsatz' geeignet.

Zum Überfahren von Tischaussparungen (Brückenfunktion) sollten spezielle ROLLBLOC-Hubleisten in T-Ausführung eingesetzt werden. Zum Produzieren werden diese Leisten bei Bedarf aus der Tischnut gezogen. Die Trennung von der Hydraulik erfolgt mittels einer Schnellverschlusskupplung. (Seite 25)