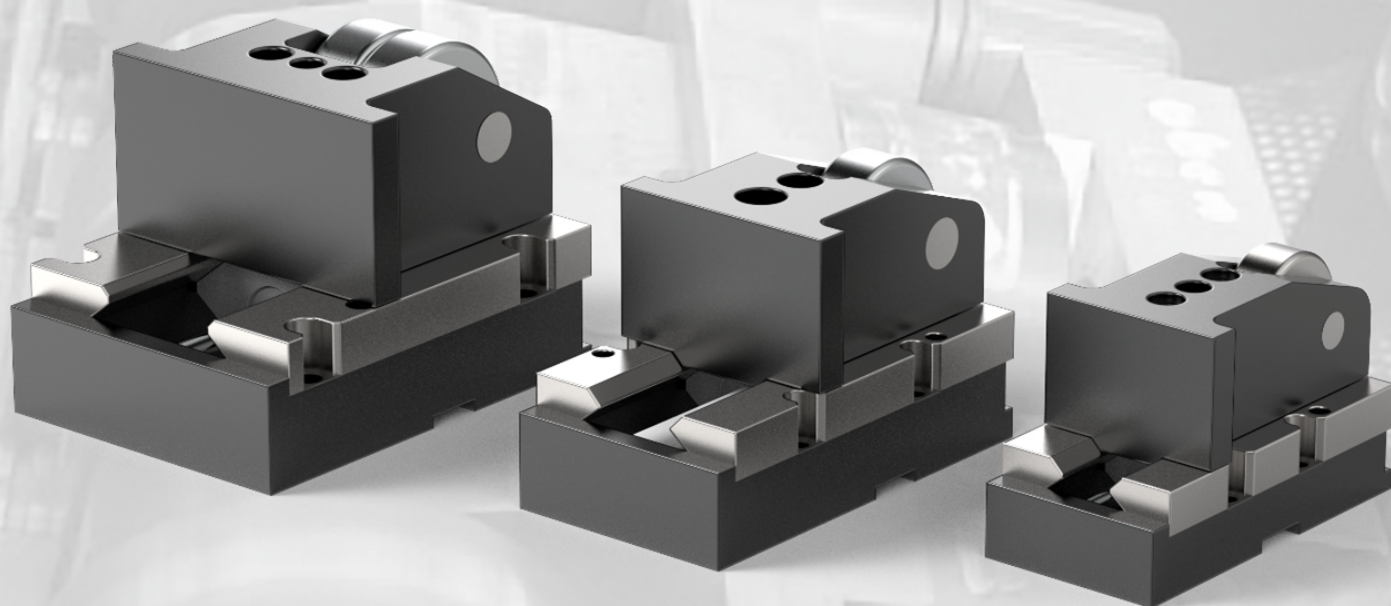


ROLLENSCHIEBER
TECHNISCHE INFORMATIONEN



STRACK®
NORMALIEN

Rollenschieber – Technische Informationen

Inhaltsverzeichnis	Seite
1. Vorteile der KALLER Rollenschieber	3
2. Modellübersicht	3
3. Rollenschieber-Design.....	4
4. Stempelbefestigung – Schritt-für-Schritt.....	5
5. Montageoptionen.....	6
6. Verfügbare Ersatzteile.....	7

Rollenschieber – Technische Informationen

1. Vorteile der KALLER Rollenschieber

- Hochpräzise und wartungsfreie Führung
- Verbesserte Leistung bei außermittiger Belastung
- Maximale Durchbruchkräfte: 30 kN, 50 kN und 150 kN
- Lange Lebensdauer
- Eingebaute Dämpfung des Rückhubes
- Einfache Stempelbefestigung, von oben zugänglich
- Montage auch kopfüber möglich
- Breitere Frontplatte (einteilig)

2. Modellübersicht

Modell	RC2 30	RC2 50	RCP2 30	RCP2 50	RCP2 150
Max. Presskraft	30 kN	50 kN	30 kN	50 kN	150 kN
Verfügbare Hübe	50 & 80 mm	50, 80 & 100 mm	50 & 80 mm	50, 80 & 100 mm	50, 80 & 100 mm
Gasdruckfeder	M2-200	X-350	X-500	M2-200	X-350

- Maximale Hübe pro Minute: 40 spm (bei 20 °C)
- Maximale Hubgeschwindigkeit: 1,6 m/s
- Maximales Spiel an der Stirnfläche der Stempelaufnahme: 0,02 mm

Rollenschieber – Technische Informationen

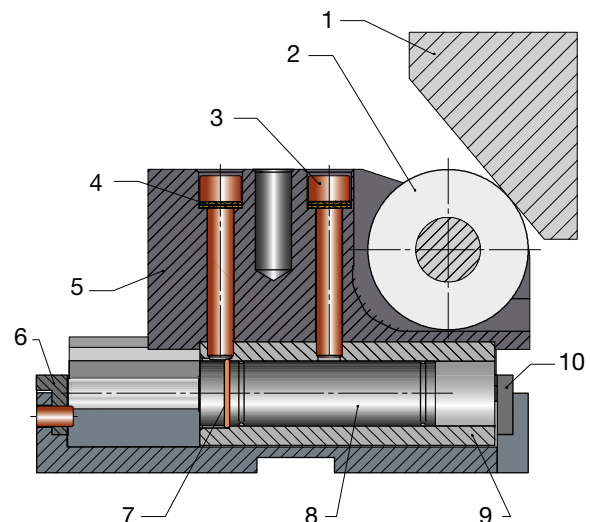
3. Rollenschieber-Design

Das Hauptmerkmal des Designs ist die einzigartige Prisma-Führung. Diese Führung erlaubt deutlich höhere außermittige Belastungen, wodurch die Platzierung des Stempels wesentlich flexibler wird.

Die Stempeladapterplatte ist in die Stempelaufnahme integriert und kann einfach von oben montiert und demontiert werden. Gleichzeitig wurde die Stirnfläche der Stempelaufnahme vergrößert und ist frei von Schrauben- und Passstiftlöchern.

Die Stempelaufnahme besteht aus ungehärtetem Stahl, um die Befestigung des Stempelhalters zu erleichtern.

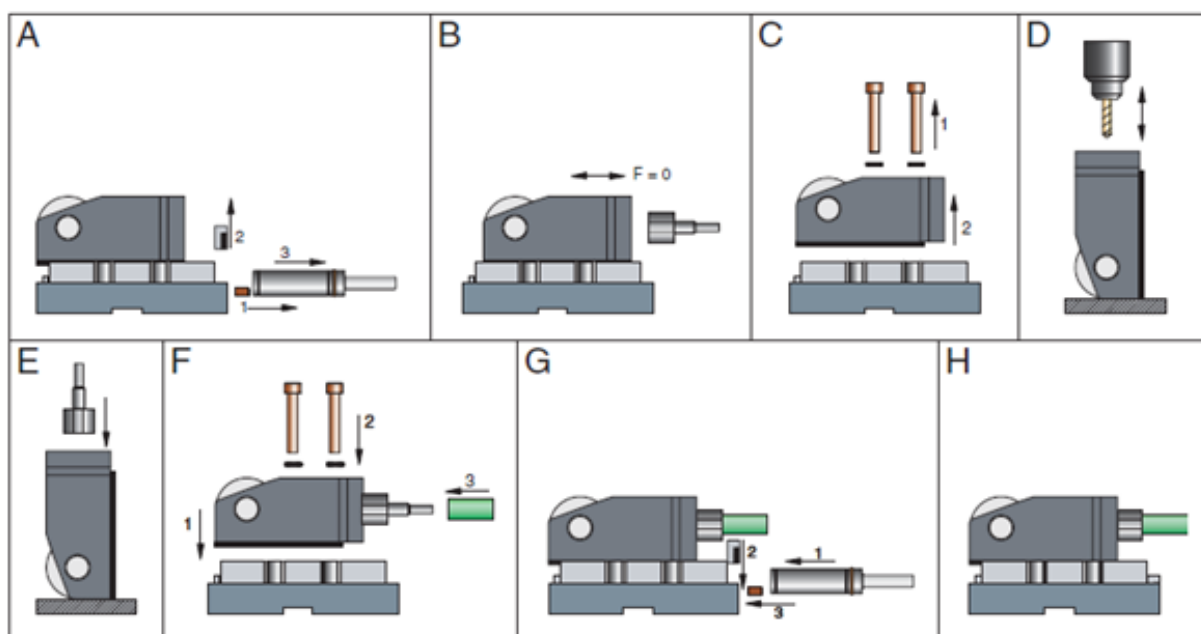
- 1 Treiber
- 2 Hochleistungs-Rollenlager
- 3 Montagebolzen
- 4 Sicherungsscheibe
- 5 Schieberkörper
- 6 Vordere Endplatte
- 7 Sicherungsring
- 8 Gasdruckfeder
- 9 Grundplatte
- 10 Rücklaufsperre



Rollenschieber – Technische Informationen

4. Stempelbefestigung – Schritt-für-Schritt

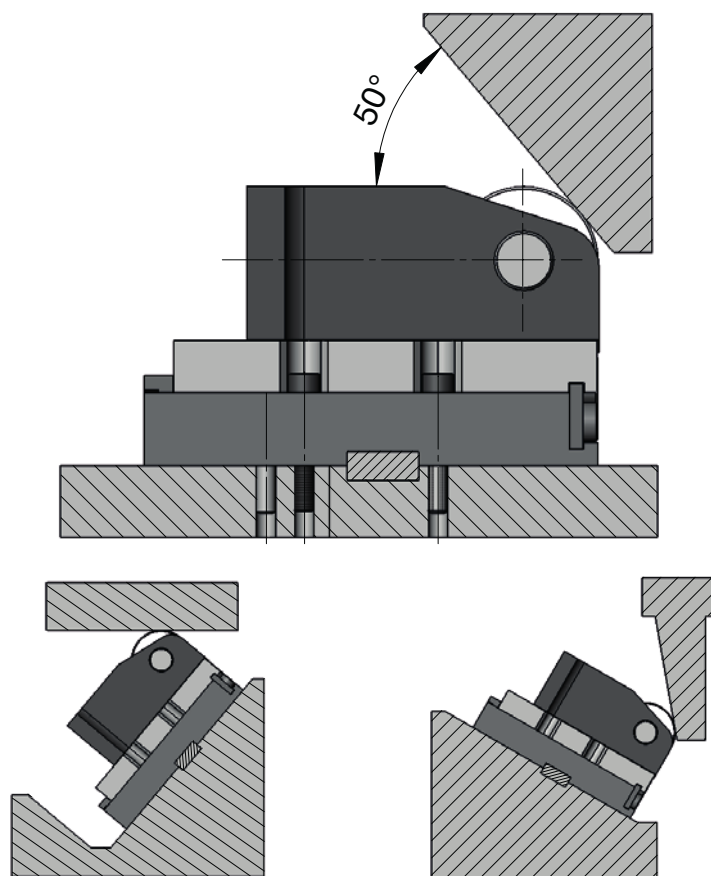
1. Schrauben, Frontplatte und Gasdruckfeder entfernen
2. Position für Stempelhalter und Stempel markieren
3. Schrauben und Sicherungsscheiben entfernen, um die Stempelaufnahme zu lösen
4. Löcher für den Stempelhalter bohren und Gewinde schneiden
5. Stempelhalter und Stempel befestigen
6. Stempelaufnahme und Sicherungsscheiben wieder montieren, Schrauben festziehen
7. Stempelabstreifer montieren
8. Gasdruckfeder, Frontplatte und Schrauben wieder einsetzen



Rollenschieber – Technische Informationen

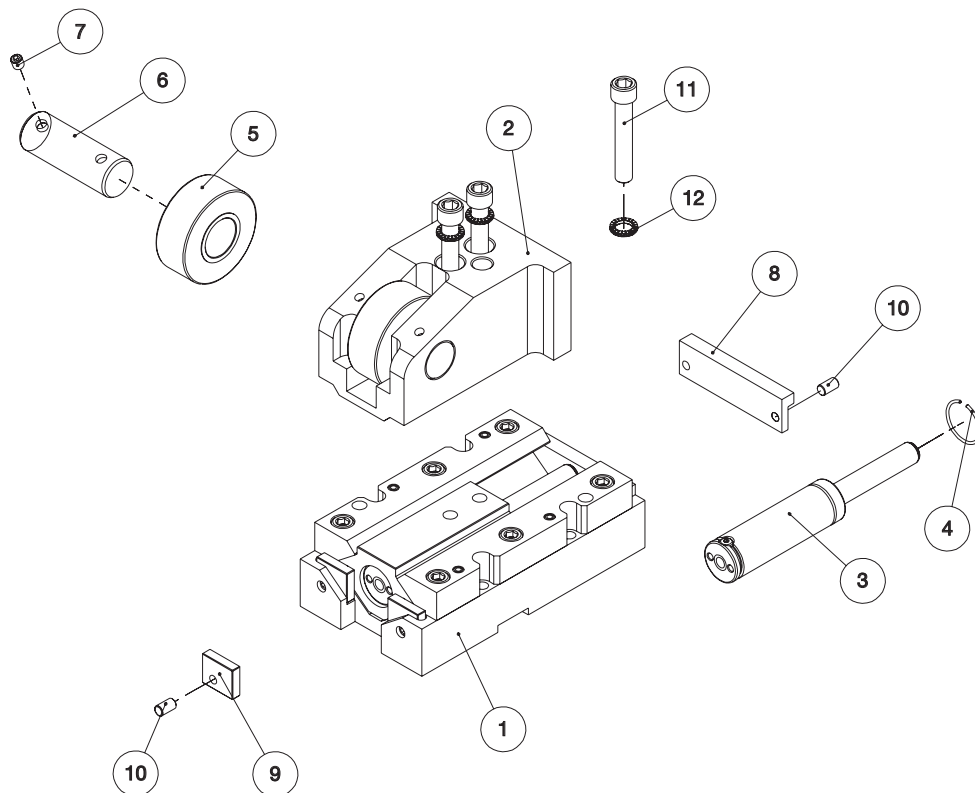
5. Montageoptionen

Dank der einzigartigen Führungsgeometrie können die neuen KALLER Rollenschieber in beliebigem Winkel eingebaut werden – auch kopfüber. Der Antrieb muss vom Anwender so gestaltet werden, dass er das gewünschte Verschiebeprofil erzeugt. Die Kontaktfläche des Antriebs sollte auf ca. 58–60 HRC gehärtet sein.

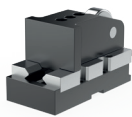


Rollenschieber – Technische Informationen

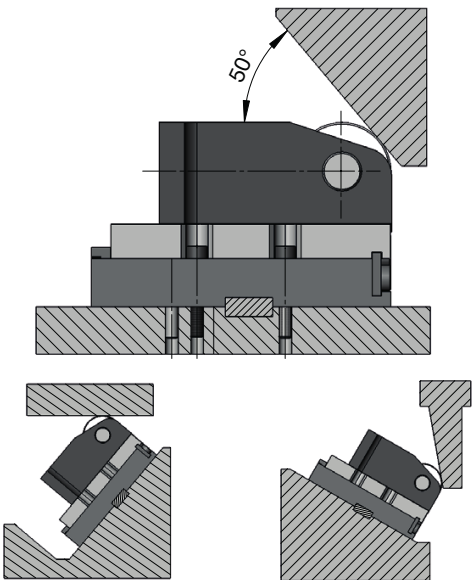
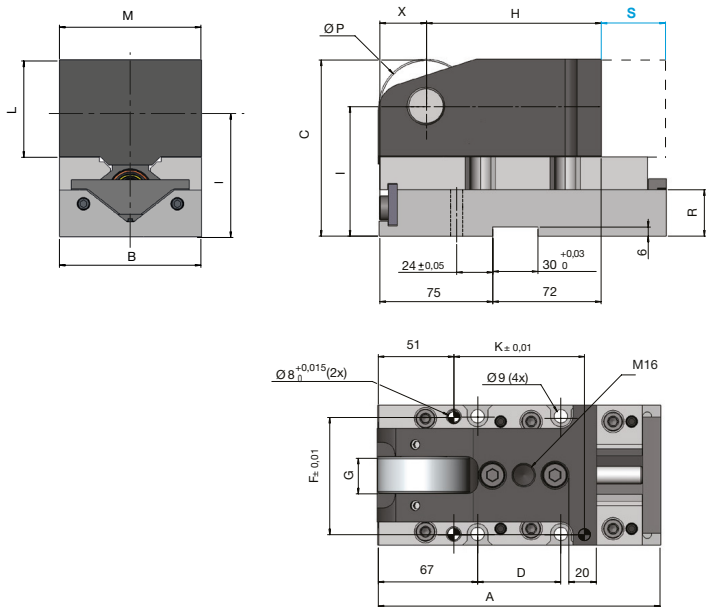
6. Verfügbare Ersatzteile



Pos.	Beschreibung	RC2 30	RC2 50	RCP2 150	RCP2 30	RCP2 50
1*	Grundplatte	2219190	2219200	2220320	2220320	2220450
2**	Schieberkörper	2329190	2329200	2320320	2329190	2329200
3	Gasdruckfeder	200 2M	350X	500X	200 2M	350X
4	Sicherungsring	4105210-0520	4020604	4020704	4105210-0520	4020604
5	Rollenlager	520645	520660	530315	520645	520660
6	Achse	4109188	4109302	4202432	4109188	4109302
7	Anschlagschraube	520733	520733	520733	520733	520733
8	Vordere-End-Platte	4109159	4109402	4202320	4109159	4109402
9	Anschlag	4109189	4109450	4202332	4109189	4109450
10	Schrauben für Pos. 8 & 9	305885	305885	305399	305885	305885
11	Montagebolzen	305768	205752	205852	305768	205752
12	Sicherungsscheibe	305188	305808	305808	305188	305808



RC2
Rollenschiebereinheit



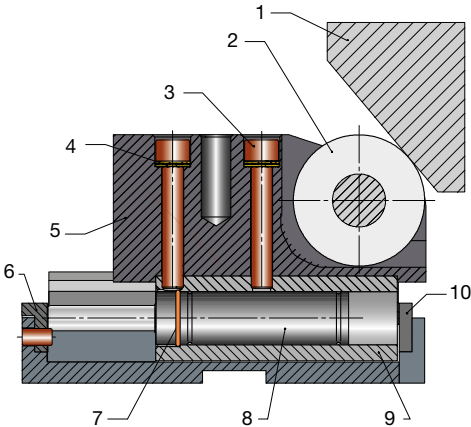
Max. Breite des Treibers = 36 mm

S - Hub

Type	S	A	B	C	D	F	G	H	I	K	L	M	P	R	X	Fi [daN]	F [daN]	GDF	Order No.
30	50	190	94	117	56	79	25	116	86	88	64	94	62	31	31	200	3000	M2-200	RC2-30-50
30	80	220	94	117	86	79	25	116	86	118	64	94	62	31	31	200	3000	M2-200	RC2-30-80
50	50	190	120	140	56	105	29	111	103	88	75	120	72	40	36	350	5000	X-350	RC2-50-50
50	80	220	120	140	86	105	29	111	103	118	75	120	72	40	36	350	5000	X-350	RC2-50-80
50	100	240	120	157	126	105	29	111	120	158	75	120	72	57	36	350	5000	X-350	RC2-50-100

Empfohlene max. HÜBE / min (bei 20° C)	40 spm
Max. Rollenockengeschwindigkeit	0,8 m/s
Max. Spiel an der Stirnseite der Stanzeinheit	0,02 mm

Pos.	Beschreibung
1	Treiber
2	Hochleistungs-Rollenlager
3	Montagebolzen
4	Sicherungsscheibe
5	Schieberkörper
6	Vordere Endplatte
7	Sicherungsring
8	Gasdruckfeder
9	Grundplatte
10	Rücklaufsperre

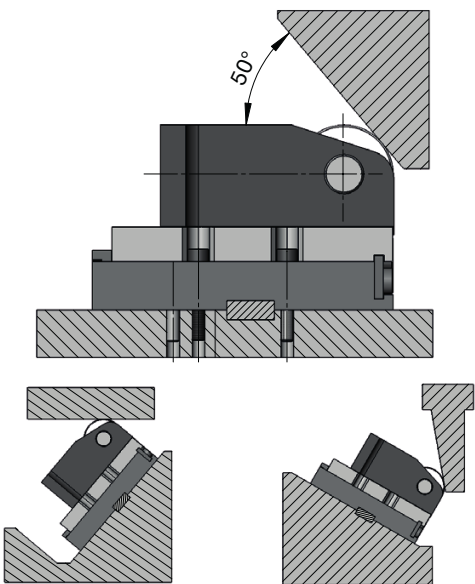
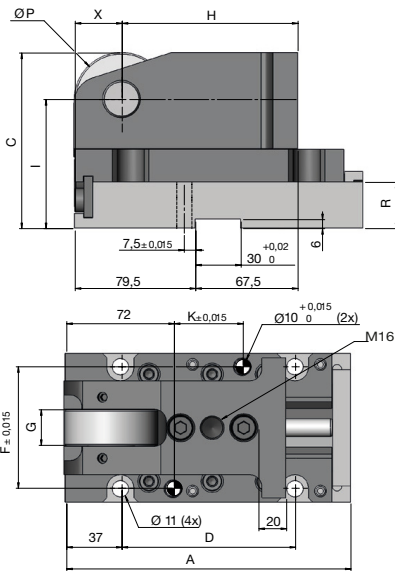
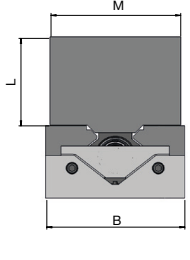




RCP2
Rollenschiebereinheit



RCP2 30 / RCP2 50



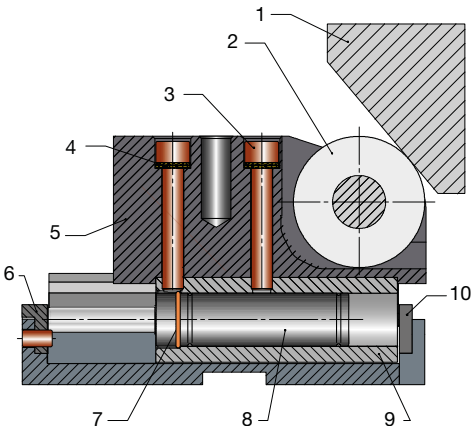
MW - max. Breite des Treibers

S - Hub

Type	S	A	B	C	D	F	G	H	I	K	L	M	P	R	X	Fi [daN]	F [daN]	GDF	MW	Order No.
30	50	190	100	117	116	82	25	116	86	46	64	94	62	31	31	200	3000	M2-200	36	RCP2-30-50
30	80	220	100	117	146	82	25	116	86	76	64	94	62	31	31	200	3000	M2-200	36	RCP2-30-80
50	50	190	120	140	116	102	29	111	103	46	75	120	72	40	36	350	5000	X-350	36	RCP2-50-50
50	80	220	120	140	146	102	29	111	103	76	75	120	72	40	36	350	5000	X-350	36	RCP2-50-80
50	100	240	120	140	166	102	29	111	103	96	75	120	72	40	36	350	5000	X-350	36	RCP2-50-100
150	50	200	170	165	123	150	62	110	120	47	92	170	90	46	46	500	15000	X-500	65	RCP2-150-50
150	80	230	170	165	153	150	62	110	120	77	92	170	90	46	46	500	15000	X-500	65	RCP2-150-80
150	100	250	170	165	173	150	62	110	120	97	92	170	90	46	46	500	15000	X-500	65	RCP2-150-100

Empfohlene max. HÜBE / min (bei 20° C)	40 spm
Max. Rollennockengeschwindigkeit	0,8 m/s
Max. Spiel an der Stirnseite der Stanzeinheit	0,02 mm

Pos.	Beschreibung
1	Treiber
2	Hochleistungs-Rollenlager
3	Montagebolzen
4	Sicherungsscheibe
5	Schieberkörper
6	Vordere Endplatte
7	Sicherungsring
8	Gasdruckfeder
9	Grundplatte
10	Rücklaufsperre



STRACK®

NORMALIEN

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid

Tel +49 2351 8701-0

Fax +49 2351 8701-100

Mail info@strack.de

Web www.strack.de

