



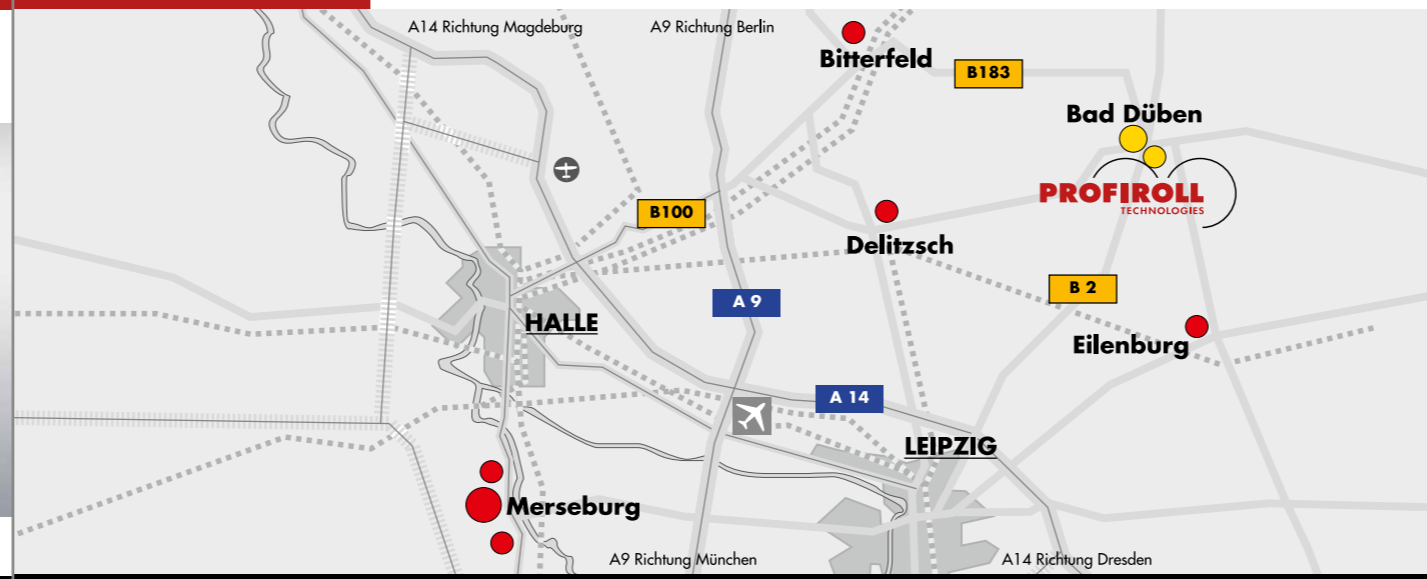
PR 15e PRS



PR 50e PRS



PR 60e PRS



DIE ÖKONOMISCHEN THE ECONOMICAL

DIE ÖKONOMISCHEN

- Ein- und Zweischlittenausführung
- Einstech- und Durchlaufwalzen
- Beste Automatisierbarkeit
- Elektronische Hub- und Durchmesser-einstellung
- Zentralschmierung
- Vordefinierte Walzschlittenkurven
- Berechnung der Spurkorrektur
- Entwurf der Walzzeit
- PRS-Ausführung
- Komfortpakete

GEWINDE UND PROFILE

- Metrische und UN Gewinde
- Whitworthgewinde u. ä.
- Trapezgewinde
- Rundgewinde
- Schneckenprofile
- Rändel RAA und Kordel RGE
- Kerbverzahnung
- Glätten
- Rillen und Nuten
- Sonderprofile

THE ECONOMICAL

- One and two slide design
- Infeed and throughfeed rolling
- Easily adapted to automatic
- Electronic programmable stroke and diameter adjustment
- Central lubrication
- Pre-set rolling curves
- Calculation of pitch correction
- Design of rolling time
- PRS execution
- Comfort packages

THREADS AND PROFILES

- ISO and UN threads
- Whitworth threads
- ACME threads
- Round threads
- Worm profiles
- Knurls RAA and Diamond knurls RGE
- Serrations
- Burnishing
- Grooves
- Special profiles



KONTAKT CONTACT

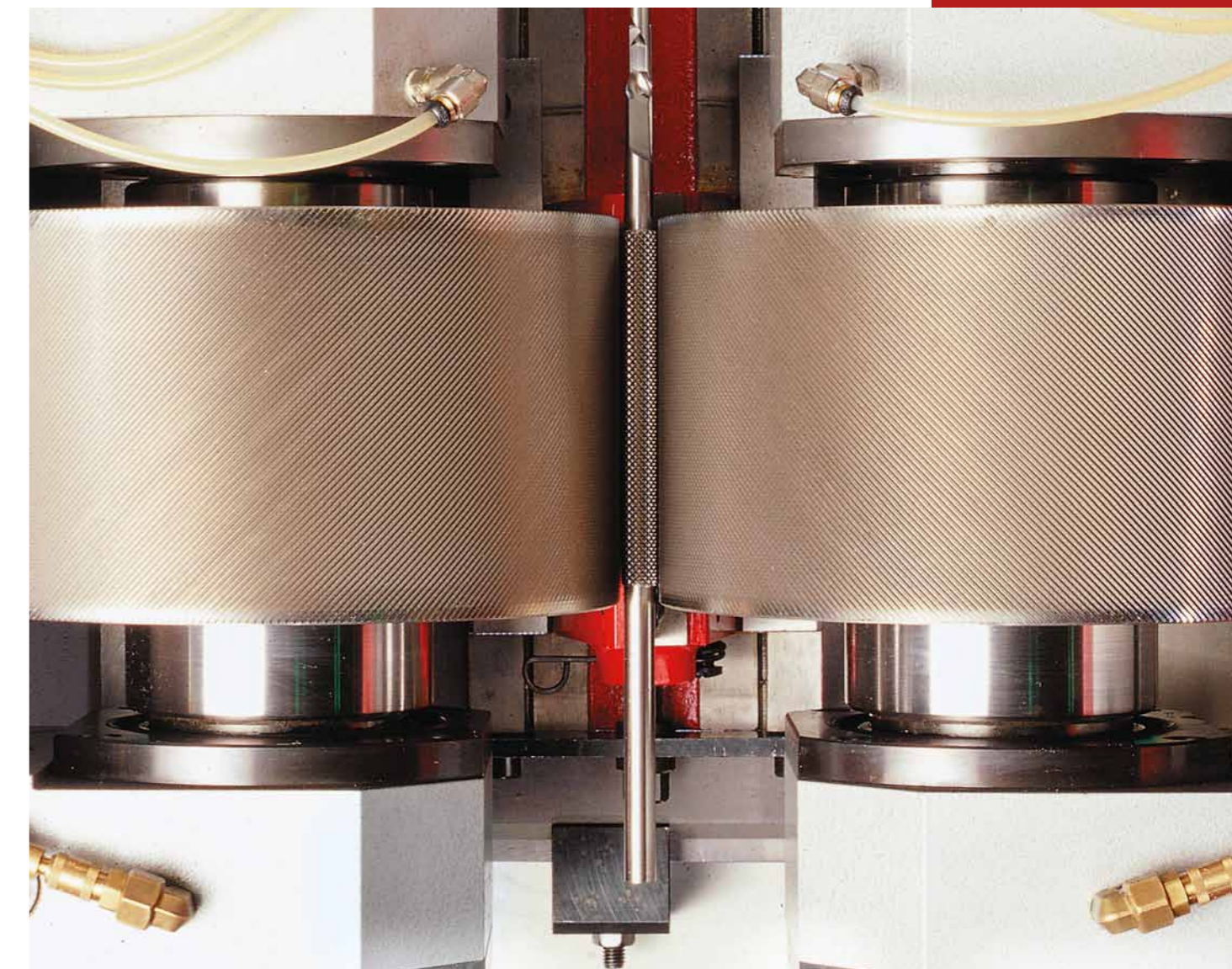
Profiroll Technologies GmbH
PEE-WEE-Str. 1
04849 Bad Dübener Heide
Germany

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**

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



DIE ÖKONOMISCHEN THE ECONOMICAL

**GEWINDE- UND PROFILWALZTECHNOLOGIE
THREAD AND PROFILE ROLLING TECHNOLOGY** ←

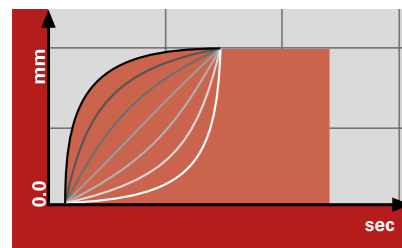
VERZÄHNUNGSWALZTECHNOLOGIE
SPLINE ROLLING TECHNOLOGY

RINGWALZTECHNOLOGIE
RING ROLLING TECHNOLOGY

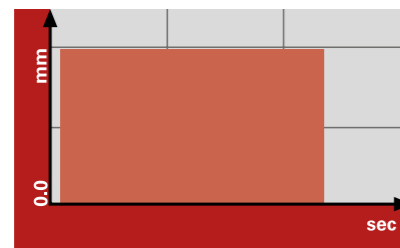
WERKZEUGTECHNOLOGIE
DIE TECHNOLOGY

PROFIROLL
TECHNOLOGIES **BAD DÜBEN**

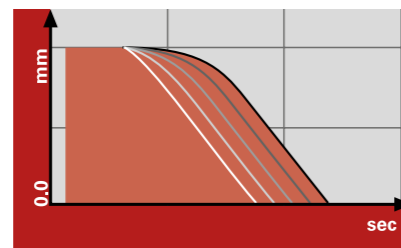
DIE ÖKONOMISCHEN THE ECONOMICAL



EINDRINGEN / ROLL IN



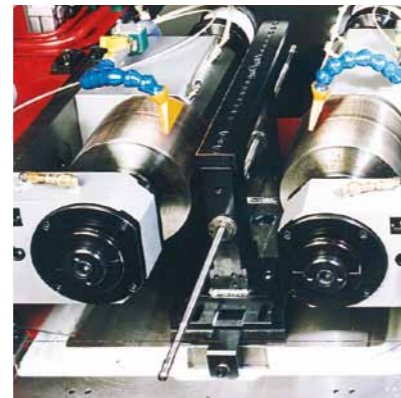
KALIBRIEREN / CALIBRATION



AUSFAHREN / ROLL OUT



EINSTECHWALZEN / INFEEED ROLLING



DURCHLAUFWALZEN / THROUGH-FEED ROLLING

TYP/ MODEL	PR 5e PRS	PR 10e PRS	PR 15e PRS PR 15e	2-PR 15e PRS 2-PR 15e
Walzkraft (kN) Rolling Force (kN)	50	100	150 150	150 150
Werkstückdurchmesser (mm) Workpiece Diameter (mm)	1-25	2-50	3-70 3-70	3-70 3-70
Aufnahmelänge der Spindel (mm) Die Mounting Length max. (mm)	60	100	150 150	150 150
Walzspindeldurchmesser (mm) Spindle Diameter (mm)	28	54	54 54	54 54
Werkzeugdurchmesser max. (mm) Die Diameter max. (mm)	120	175	195 195	235 235
Drehzahlen (min-1) Speed (RPM)	10-100	10-100	10-100 10-315	10-100 10-315
Schwenkwinkel (Grad) Swivel Angle (Degree)	+/-5	+/-10	+/-10 +/-10	+/-10 +/-10
Anschlusswert (kW/A) Connecting Load (kW/A)	7/25	12/35	18/63 18/63	18/63 18/63
Breite (mm) Width (mm)	1150	1270	1350 1800	1700 2540
Tiefe (mm) Length (mm)	1560	1650	1750 1600	1750 1600
Höhe (mm) Height (mm)	1900	1600	1600 1900	2130 2130
Gewicht (kg) Weight (kg)	1600	2100	2500 2600	3700 3400
Zentralschmierung Central Lubrication	+	+	+	+

DAS PITCH-REFERENZ-SYSTEM THE PITCH-REFERENCE-SYSTEM

PRS

Das einzigartige System zur Spureinstellung ermöglicht das Ein- und Umrüsten in wenigen Minuten. Mit dieser Entwicklung entfällt das bisher übliche Einstellen der Werkzeugwinkelstellung über das Auskuppeln der Gelenkwellen. Nach dem Ausmessen des Spurversatzes errechnet die Steuerung die notwendigen Werte zur Spurverstellung. Diese können leicht und bedienerfreundlich über Handrad eingestellt werden. Die damit erzielbare Zeitersparnis ist ein direkter Beitrag zur Kostensenkung für Ihre Produkte.

PRS

The unique system of pitch correction enables the set-up and changeover in just a few minutes. With this development, the common method of adjusting the die angle position by declutching the drive shaft is no longer necessary. The control system calculates the necessary value of pitch correction according to the operator measured pitch displacement. The operator can then easily make this adjustment from the front of the machine via the hand wheel. The time savings realized by the use of these systems can directly contribute to cost reductions in the manufacturing of your products.

PRS MACHINE

PR 30e PRS PR 30e	2-PR 30e PRS	PR 50e PRS PR 50e	PR 60e PRS
300 300	300	500 500	600
5-100 5-100	5-100	10-120 10-120	10-120
200 200	200	230 230	230
80 80	80	80 80	100
235 235	235	260 260	308
10-100 10-315	10-100	10-100 10-100	10-100
+/-10 +/-10	+/-10	+/-5 +/-5	+/-4
28/100 24/80	28/100	43/125 43/125	45/125
2400 2360	2700	2430 2430	2450
2640 2440	2640	2550 2380	2550
1960 1960	1960	1960 1960	1960
5450 5100	7450	7400 7000	8000
+	+	+	+

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

DIE KOMFORTPAKETE THE COMFORT PACKAGES

SPINDELGLEICHLAUF-EINRICHTUNG

Den absoluten Gleichlauf der Walzspindeln gewährleisten Gleichlaufgelenkwellen. Bei unterschiedlichen Anwendungen, besonders aber vor dem Hintergrund erhöhter Qualitätsanforderungen, ist diese Option empfehlenswert.

CONSTANT VELOCITY DRIVE SHAFT

The constant velocity drive shafts guarantee precise synchronisation of the rolling spindles. This option is recommended for various applications that have high quality requirements.

PROZESSÜBERWACHUNG

Erhöhte Prozesssicherheit bietet unser Prozessüberwachungsmodul. Qualitätsbestimmende Kennwerte wie Walzkraft und Auslastung der Spindelantriebe und das axiale Wandern der Werkzeuge werden überwacht. Darüber hinaus werden die Füllstände der Hydraulik und der Prozesskühlschmierung, die Temperatur der Hydraulik und der Filter der Hydraulik überwacht.

PROCESS CONTROL

Our process control option offers increased process monitoring capabilities. Parameters crucial to part quality such as force, capacity of spindle drives and axial movement are monitored. Additionally we also monitor the hydraulic system level, temperature and filter and the lubrication system level as well as cooling system level.

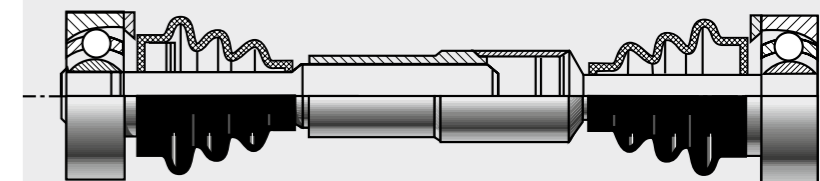
EINRICHTHILFEN

Zur Berechnung notwendiger Spurkorrekturen bieten wir Einrichthilfen. Nach Eingabe der Werkzeug- und Werkstückdaten und einer automatischen Spurnahme wird der zu korrigierende Winkel ermittelt. Der interne Rechner ermittelt aus den eingegebenen Parametern (Werkzeug- und Werkstück-eigenschaften) einen optimalen Vorschlag zur relevanten Walzzeit.

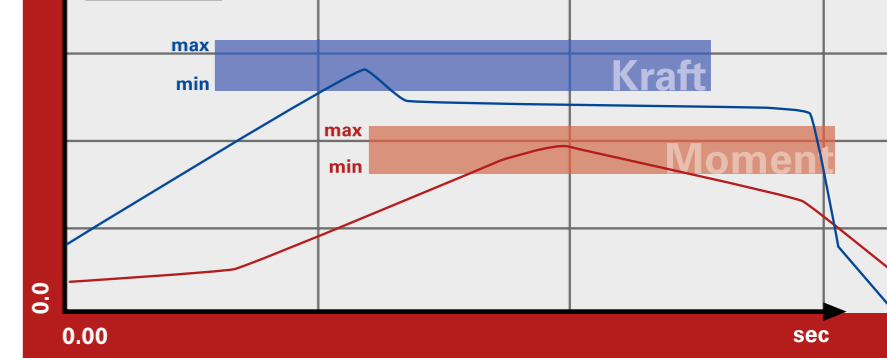
SET-UP ASSISTANCE

To assist in evaluating the necessary pitch corrections, we offer the Set-up assistance option. After input of die data, workpiece data and after the pitching of the dies, the pitch correction angle will be calculated. The internal computer calculates the optimum rolling time based on the input parameters (die and workpiece data).

OPTION



OPTION



OPTION

Werkzeugdurchmesser: _ _ _ mm	
Spurversatz: _ _ _ mm Berechnung: F1	Sicherheitsdurchmesser: _ _ _ mm
Winkerversatz: _ _ _ grad	Werkdurchmesser: _ _ _ mm
gewählte Drehzahl: _ _ _ U/min	
Zugfestigkeit: _ _ _ N/mm ²	
Neuberechnung der Prozessdaten: F1	

Der max. walzbare Werkstückdurchmesser und der max. Werkzeugdurchmesser können nicht gemeinsam erreicht werden.
The max. rollable workpiece diameter and max. die diameter cannot be reached simultaneously.

Stand 05/2009 – Vorbehaltlich Änderungen im Sinne technischer Weiterentwicklungen.
Status 05/2009 – The specifications of this catalogue are subject to change without prior notice.