

ROLLON®
BY TIMKEN

Curviline



POUR ACCOMPAGNER VOS INNOVATIONS, NOUS CONCEVONS ET PRODUISONS

Un processus de production adapté à
différents niveaux de personnalisation



Pendant plus de 40 ans, Rollon a adopté une approche reposant sur la responsabilité et l'éthique dans la conception et la production de solutions pour le mouvement linéaire dans différents secteurs industriels. La fiabilité d'un groupe technologique international est désormais associée à la disponibilité d'un support local et d'un réseau de services.

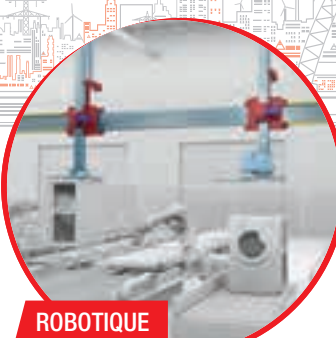


.....>

VALEURS

L'objectif de Rollon est d'aider nos clients à gagner en parts de marché, grâce à des solutions techniques performantes, un design simplifié mais aussi des gains de productivité, une durée de vie élevée et une maintenance réduite.

PERFORMANCES



ROBOTIQUE



MACHINES INDUSTRIELLES



LOGISTIQUE

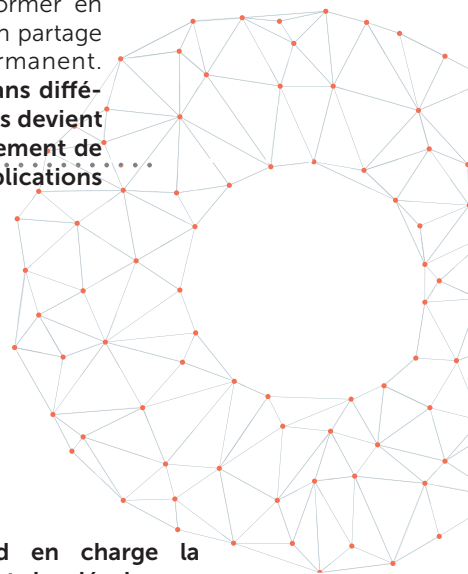


FERROVIAIRE

COLLABORATION



Des conseils techniques de haut niveau et des compétences intersectorielles nous permettent d'identifier les besoins de nos clients et de les transformer en lignes directrices pour un partage de connaissances permanent. Notre forte expertise dans différents secteurs industriels devient un facteur de développement de projets et des applications innovantes.



Rollon prend en charge la conception et le développement de solutions linéaires libérant ainsi ses clients de toutes contraintes pour qu'ils se recentrent sur leur cœur de métier. Des composants référencés au catalogue jusqu'aux systèmes mécaniques intégrés créés sur-mesure : la technologie et les compétences se traduisent dans la qualité de nos applications.

APPLICATIONS



INTÉRIEURS ET ARCHITECTURE



MÉDICAL



VÉHICULES SPÉCIAUX



AÉRONAUTIQUE

DE MULTIPLES SOLUTIONS LINÉAIRES POUR RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE CHAQUE APPLICATION

Guidages linéaires et glissières télescopiques

Linear Line



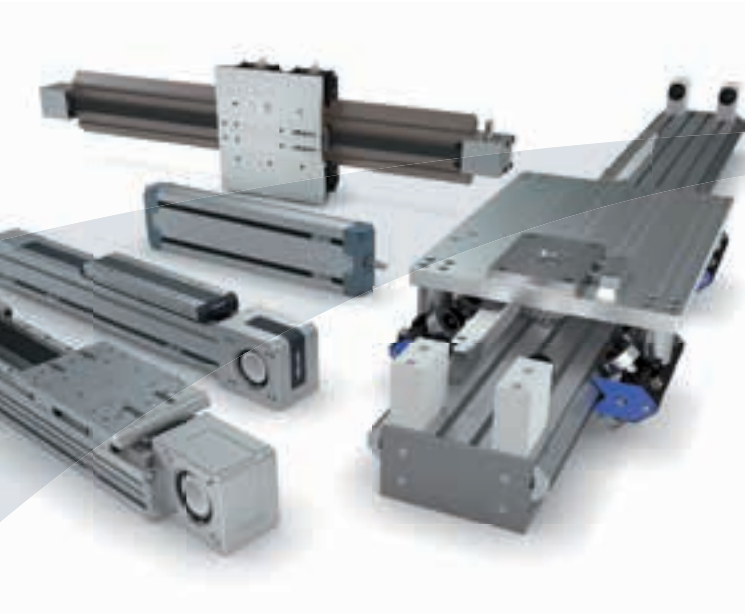
Guidages linéaires et courbes à billes et à galets, avec pistes trempées, capacités de charge élevées, auto-alignement et capables de fonctionner dans des conditions extrêmes.

Telescopic Line



Glissières télescopiques à billes, avec pistes trempées, capacités de charge élevées, et une grande rigidité, résistantes aux chocs et aux vibrations. Pour des extractions partielles, totales ou des surextensions jusqu'à 200 % de la longueur de la glissière.

Axes linéaires et systèmes pour l'automatisation



Actuator Line

Axes linéaires, disponibles avec un entraînement par courroie crantée, vis à billes ou pignon-crémaillère, s'adaptant aux spécificités client en termes de précision, de vitesse, de charge et d'environnement de travail et mettant en oeuvre différents systèmes de guidage.



Actuator System Line

Systèmes spéciaux multi-axes pour l'automatisation industrielle, ils s'appliquent à de nombreux secteurs industriels: machines industrielles automatisées, systèmes d'assemblage haute précision, lignes de conditionnement et lignes de production à haute vitesse. La gamme Actuator Line évolue pour satisfaire les demandes de nos clients les plus exigeants.

> **Curviline**



1 Descriptif du produit

Curviline: guidages curvilignes pour rayons constants et variables

CL-3

2 Données techniques

Caractéristiques et remarques

CL-5

3 Dimensions du produit

Rails à rayons constants/variables avec des pistes trempées

CL-6

Patin, Système rail / patin monté, Capacités de charge

CL-7

Rails à rayons constants/variables en acier

CL-8

Patin, Système rail / patin monté, Capacités de charge

CL-9

Rails à rayons constants/variables en acier inoxydable

CL-10

Patin en acier inoxydable, Système rail/patin monté en acier inoxydable,
Capacités de charge

CL-11

4 Remarques techniques

Protection anticorrosion, Lubrification

CL-12

Réglage du patin

CL-13

Code de commande

Code de commande avec explications

CL-14

Descriptif du produit



> Curvine : guidages curvilignes pour rayons constants et variables



Fig. 1

Curvine est la famille des guidages curvilignes. Elle est employée pour tous les mouvements spéciaux non linéaires. Les guidages sont réalisés avec des rayons constants ou variables, selon les souhaits du client et constituent ainsi une solution très flexible et économique. Curvine est disponible avec deux largeurs de rail différentes.

Nous recommandons l'utilisation des rayons standard. Tous les tracés de rails et rayons différents sont disponibles en tant que versions spéciales.

Domaines d'application préférentiels pour la famille de produits Curvine :

- Machines d'emballage
- Portes intérieures de trains
- Glissières spéciales
- Construction navale (portes intérieures)
- Industrie alimentaire

Les caractéristiques essentielles :

- Possibilité de combiner des sections droites et courbes dans un même rail
- Patin avec quatre galets disposés par paires qui maintient la pré-charge sur toute la longueur du rail
- Fabrication adaptée selon les besoins du client
- Également disponible en acier inoxydable

Rayons constants

Le tracé du rail de guidage CKR correspond à un arc de cercle.



Fig. 2

Rayons variables

Le guidage curviligne CVR est composée d'une succession d'arcs de cercle de rayons différents et de segments rectilignes.



Fig. 3

Rail droit

Le rail linéaire Curviline est également disponible en version rectiligne.



Fig. 4

Patin

Le patin maintient la précharge souhaitée sur toute la longueur du rail grâce à l'utilisation de galets à axes concentriques et excentriques. Les galets sont assemblés sur des bogies s'adaptant au tracé du rail. Il existe des versions de patins renforcés utilisant des butées à aiguilles qui permettent d'augmenter la rigidité (références CCT26/CCT27).



Fig. 5

Données techniques

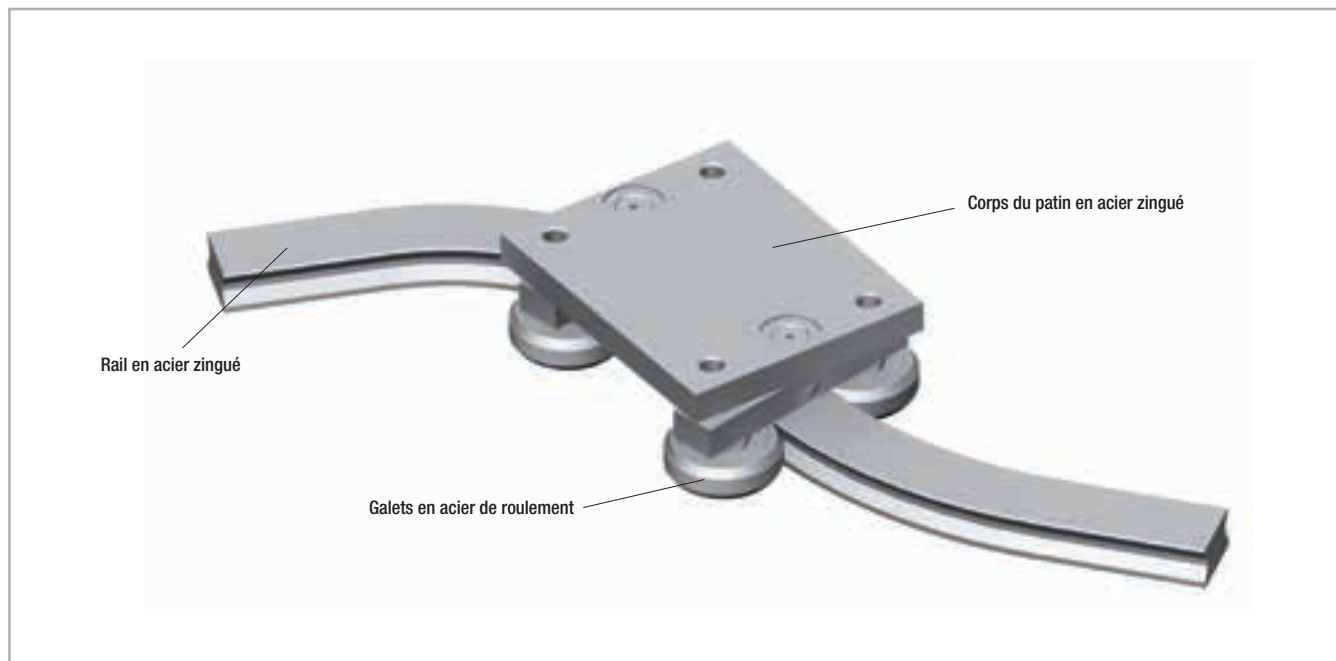


Fig. 6

Caractéristiques :

- Largeurs de rail disponibles : CKR01/CVR01 : 16,5 mm et CKR05/CVR05 : 23 mm
- Vitesse de déplacement maximale des patins sur le rail : 1,5 m/s (en fonction de l'application)
- Accélération maximale : 2 m/s² (en fonction de l'application)
- Longueur étirée maximale du rail : 3.240 mm
- Déplacement maximal : CCT08: 3.170 mm et CCT11 : 3.140 mm
- Rayon minimum pour la version en acier et la version non trempée : 120 mm
- Rayon minimum pour la version dotée de pistes trempées : 300 mm pour la section 01, 400 mm pour la taille 05
Pour des rayons différents, veuillez contacter notre service d'applications techniques
- Tolérance du rayon +/- 0,5 mm, tolérance de l'angle +/- 1°
- Plage de températures : -20 °C à +80 °C
- Rail et curseur galvanisés électrolytiquement et passivés (Rollon Aloy), protection anticorrosion renforcée sur demande (voir p. CL-12 Protection anticorrosion)
- Matériau du rail : C43, AISI316L pour la version en acier inoxydable
- Matériau du corps du patin : Fe360, AISI316L pour la version en acier inoxydable
- Matériau du galet de roulement à billes radial : 100Cr6, AISI440 pour la version en acier inoxydable
- Galets lubrifiés à vie

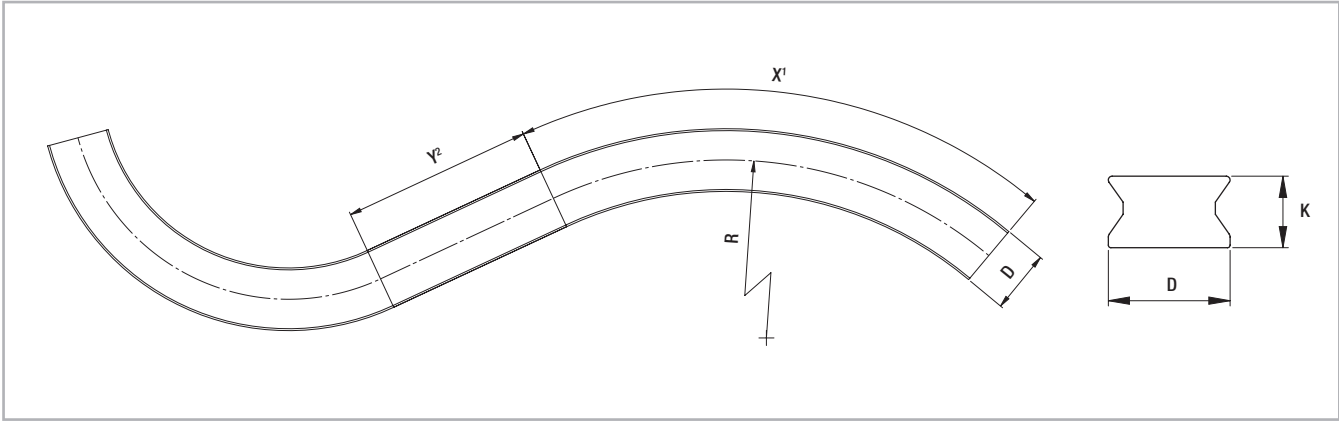
Remarques :

- Possibilité de régler le patin sans jeu ou avec une pré-charge sur le rail par simple réglage des galets à axes excentriques (repère sur le dessous du galet)
- Le pas standard recommandé est de 80 mm sur la longueur étirée
- Veuillez représenter dans un plan la forme exacte du rail et les emplacements souhaités pour les trous de fixation
- Lors de la commande, veuillez préciser s'il s'agit d'une version droite ou une version gauche
- Les jonctions de rails sont déconseillées. Notre service technique se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées
- Les moments engendrés doivent être compensés par l'emploi de deux patins. Notre service technique se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées

Dimensions du produit

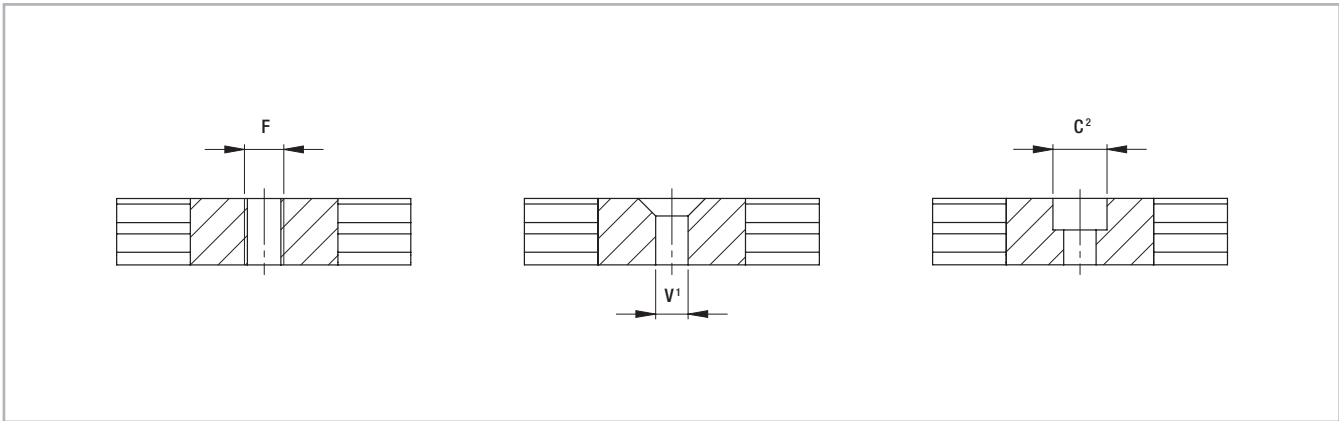
✓

> Rails à rayons constants/variables avec des pistes trempées



¹ L'angle maximal (X) est fonction du rayon
² Pour les guidages curvilignes à rayons variables, Y doit être au moins égal à 70 mm

Fig. 7



¹ Alésages de fixation (V) pour vis à têtes fraisées selon DIN 7991
² Alésages de fixation (C) pour vis à têtes cylindriques selon DIN 912

Fig. 8

Type	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Rayons standard [mm]	Y [mm]	Masse [kg/m]
CKRH01 CVRH01	16,5	10	jusqu'à M6	jusqu'à M5	jusqu'à M5	en fonction du rayon	300* - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	70 min.	1,2
CKRH05 CVRH05	23	13,5	jusqu'à M8	jusqu'à M6	jusqu'à M6				2,2

* Uniquement pour la taille 01

Tab. 1

Veuillez représenter dans un plan le tracé exact du rail et les emplacements souhaités pour les trous de fixation. Pour les trous de fixation, nous recommandons un pas de 80 mm sur la longueure étirée.

Des rails avec des rayons autres que les rayons standard sont disponibles en tant que versions spéciales. Notre service d'applications techniques se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées sur les tracés de rail, les rayons et les trous de fixation.

> Patin

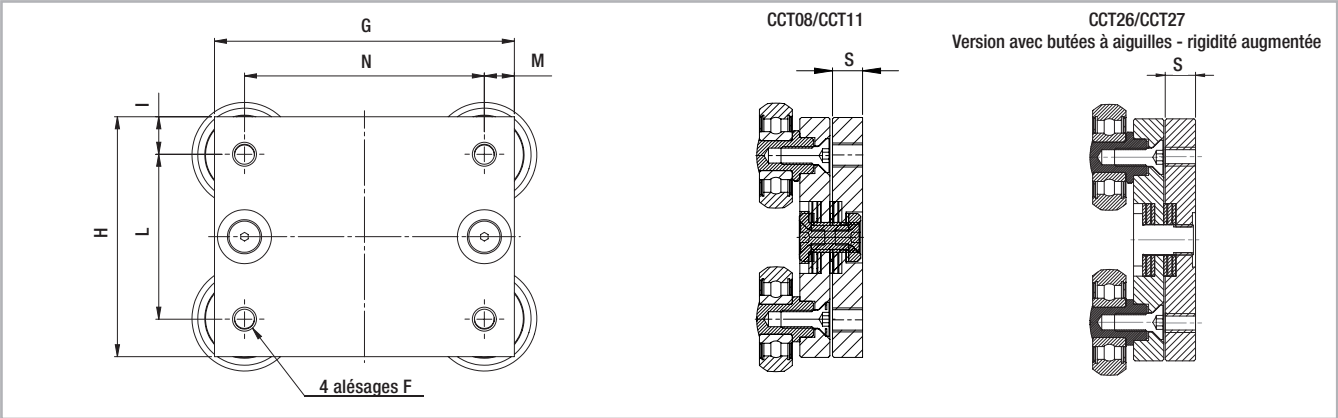


Fig. 9

Type	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Masse [kg/m]
CCT08 / CCT26	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCT11 / CCT27	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 2

> Système rail / patin monté

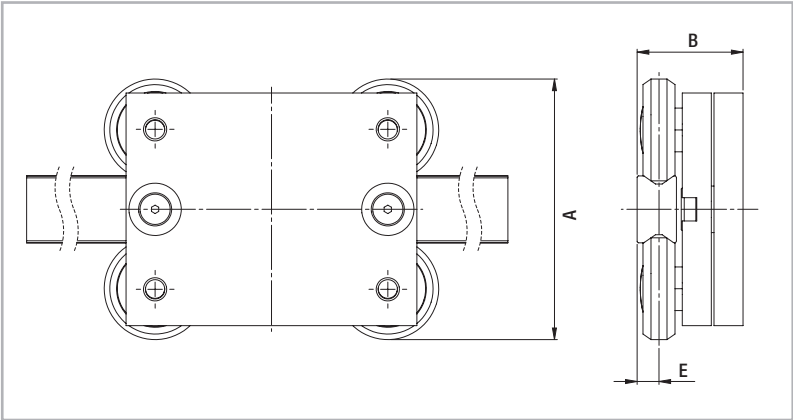


Fig. 10

Configuration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKRH01-CCT08/CCT26 CVRH01-CCT08/CCT26	60	32,3	5,7
CKRH05-CCT11/CCT27 CVRH05-CCT11/CCT27	89,5	36,4	7,5

Tab. 3

> Capacités de charge

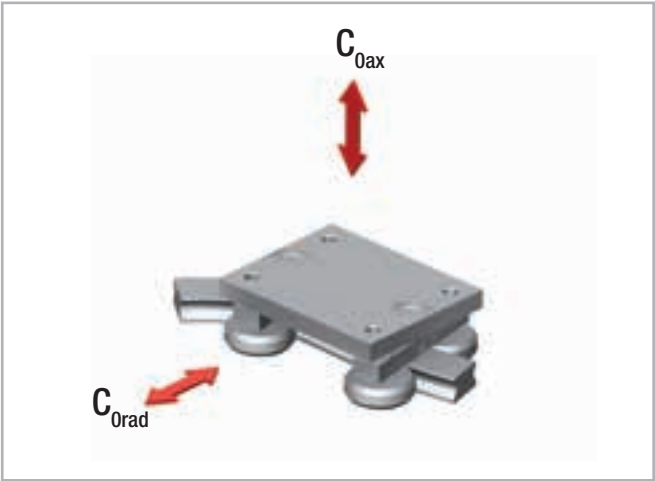


Fig. 11

Type de patin	Capacités de charge	
	C _{0ax} [N]	C _{0rad} [N]
CKRH01-CCT08/CCT26 CVRH01-CCT08/CCT26	592	980
CKRH05-CCT11/CCT27 CVRH05-CCT11/CCT27	1459	2475

Les moments engendrés doivent être compensés par l'emploi de deux patins

Tab. 4

Rails à rayons constants/variables en acier

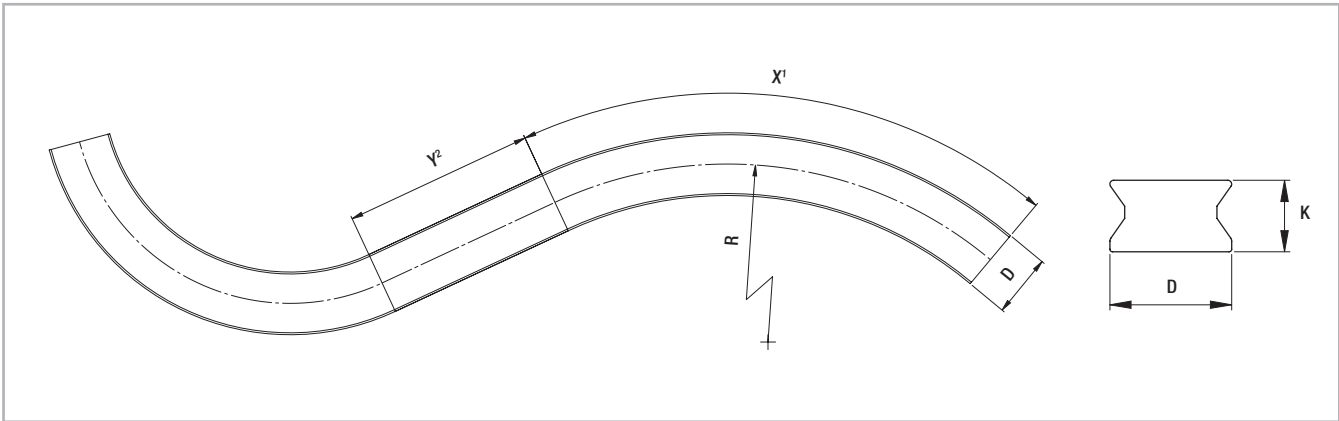


Fig. 12

¹ L'angle maximal (X) est fonction du rayon
² Pour les guidages curvilignes à rayons variables, Y doit être au moins égal à 70 mm

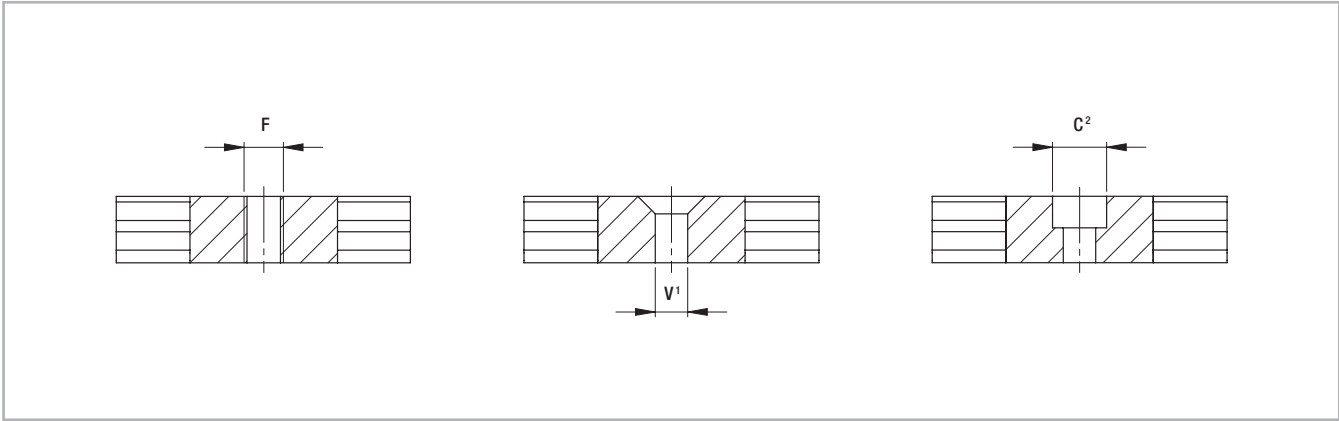


Fig. 13

¹ Alésages de fixation (V) pour vis à têtes fraisées selon DIN 7991
² Alésages de fixation (C) pour vis à têtes cylindriques selon DIN 912

Type	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Rayons standard [mm]	Y [mm]	Masse [kg/m]
CKR01 CVR01	16,5	10	jusqu'à M6	jusqu'à M5	jusqu'à M5	en fonction du rayon	150 - 200 - 250 - 300 - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	70 min.	1,2
CKR05 CVR05	23	13,5	jusqu'à M8	jusqu'à M6	jusqu'à M6				2,2

Tab. 5

Veuillez représenter dans un plan le tracé exact du rail et les emplacements souhaités pour les trous de fixation. Pour les trous de fixation, nous recommandons un pas de 80 mm sur la longueure étirée.

Des rails avec des rayons autres que les rayons standard sont disponibles en tant que versions spéciales. Notre service d'applications techniques se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées sur les tracés de rail, les rayons et les trous de fixation.

> Patin

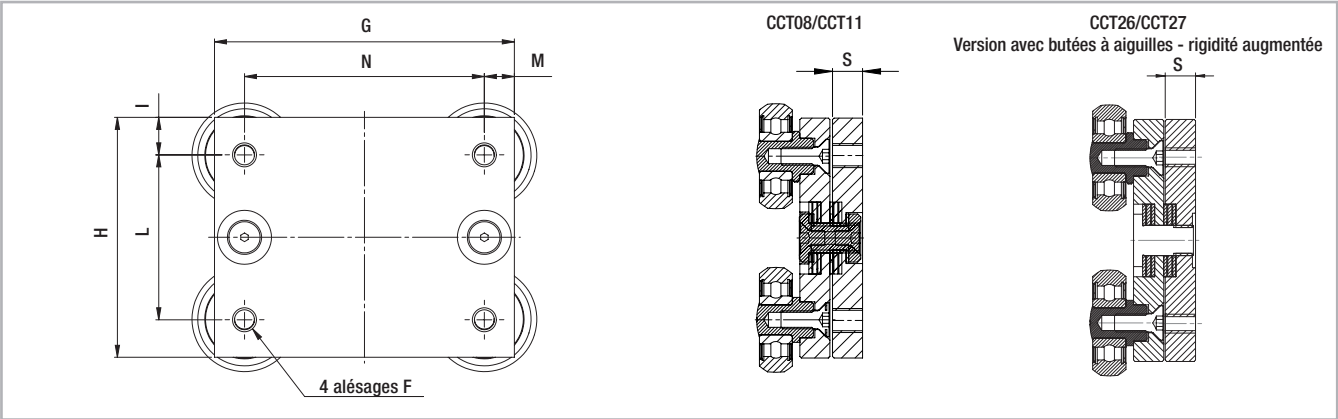


Fig. 14

Type	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Masse [kg/m]
CCT08 / CCT26	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCT11 / CCT27	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 6

> Système rail / patin monté

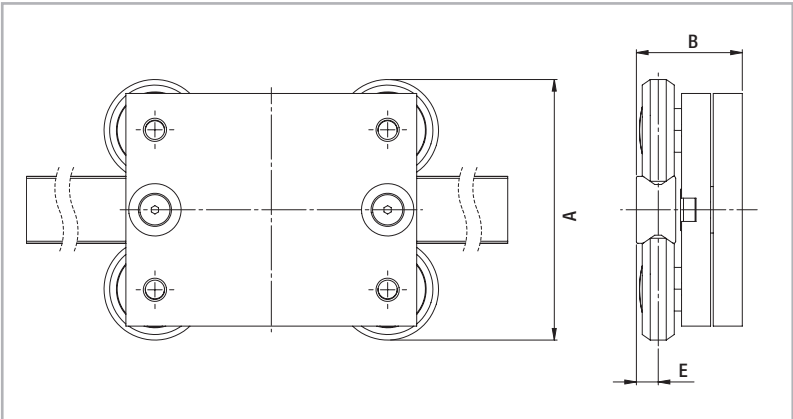


Fig. 15

Configuration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKR01-CCT08/CCT26 CVR01-CCT08/CCT26	60	32,3	5,7
CKR05-CCT11/CCT27 CVR05-CCT11/CCT27	89,5	36,4	7,5

Tab. 7

> Capacités de charge

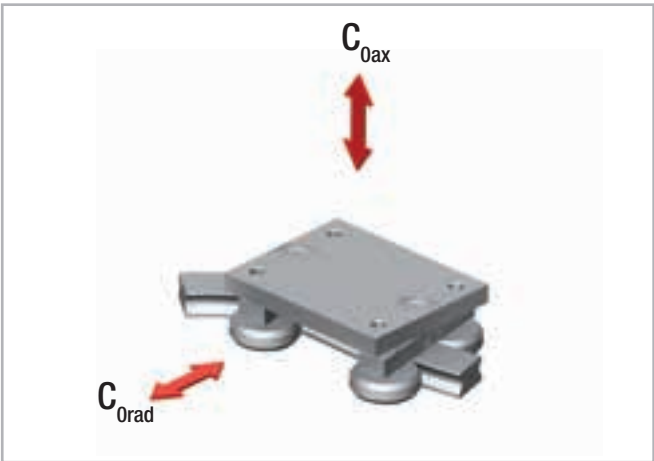


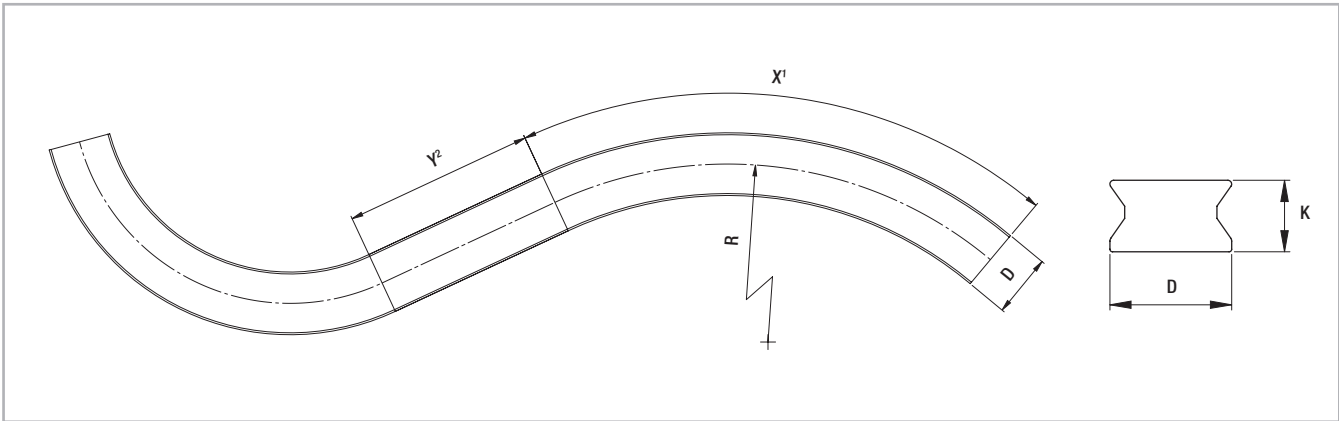
Fig. 16

Type de patin	Capacités de charge	
	C_{0ax} [N]	C_{0rad} [N]
CKR01-CCT08/CCT26 CVR01-CCT08/CCT26	400	570
CKR05-CCT11/CCT27 CVR05-CCT11/CCT27	1130	1615

Les moments engendrés doivent être compensés par l'emploi de deux patins

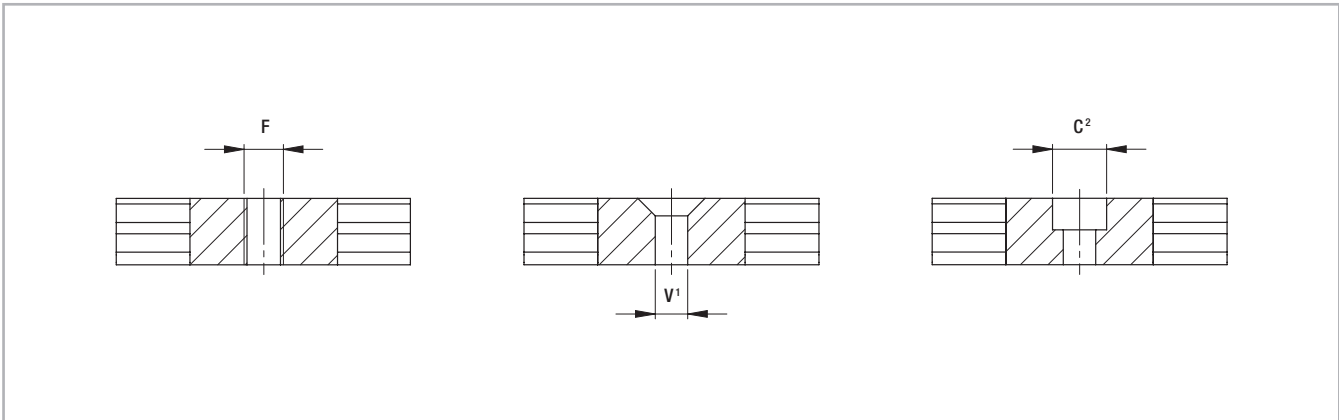
Tab. 8

> Rails à rayons constants/variables en acier inoxydable



¹ L'angle maximal (X) est fonction du rayon
² Pour les guidages curvilignes à rayons variables, Y doit être au moins égal à 70 mm

Fig. 17



¹ Alésages de fixation (V) pour vis à têtes fraisées selon DIN 7991
² Alésages de fixation (C) pour vis à têtes cylindriques selon DIN 912

Fig. 18

Type	D [mm]	K [mm]	F	C²	V¹	X	Rayons standard [mm]	Y [mm]	Masse [kg/m]
CKRX01 CVRX01	16,5	10	jusqu'à M6	jusqu'à M5	jusqu'à M5	en fonction du rayon	150 - 200 - 250 - 300 - 400 - 500 - 600 - 700 - 800 - 900 - 1000	70 min.	1,2
CKRX05 CVRX05	23	13,5	jusqu'à M8	jusqu'à M6	jusqu'à M6				2,2

Tab. 9

Veuillez représenter dans un plan le tracé exact du rail et les emplacements souhaités pour les trous de fixation. Pour les trous de fixation, nous recommandons un pas de 80 mm sur la longueure étirée.

Des rails avec des rayons autres que les rayons standard sont disponibles en tant que versions spéciales. Notre service d'applications techniques se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées sur les tracés de rail, les rayons et les trous de fixation.

> Patin en acier inoxydable

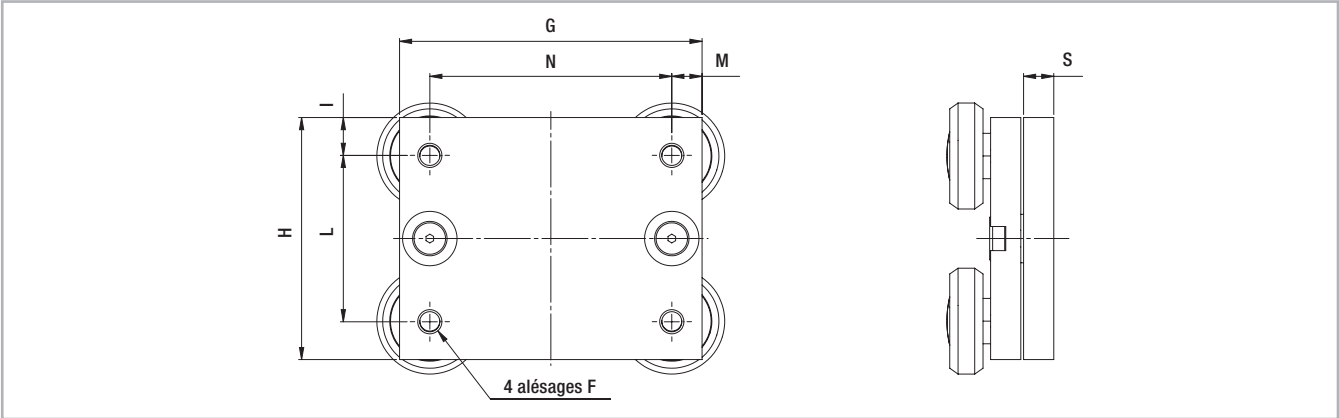


Fig. 19

Type	G [mm]	H [mm]	I [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	S [mm]	F	Masse [kg/m]
CCTX08	70	50	10	30	10	50	10	M5	0,45
CCTX11	100	80	12,5	55	10	80	10	M8	1,1

Tab. 10

> Système rail/patin monté en acier inoxydable

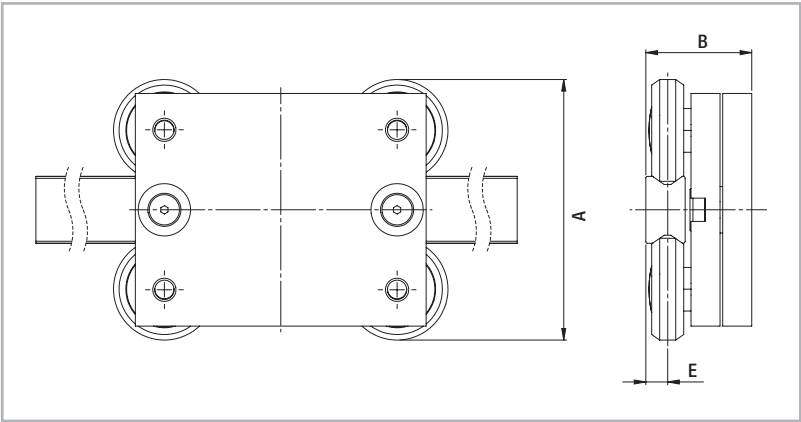


Fig. 20

Configuration	A [mm]	B [mm]	E [mm]
CKRX01-CCTX08 CVRX01-CCTX08	60	32,3	5,7
CKRX05-CCTX11 CVRX05-CCTX11	89,5	36,4	7,5

Tab. 11

> Capacités de charge

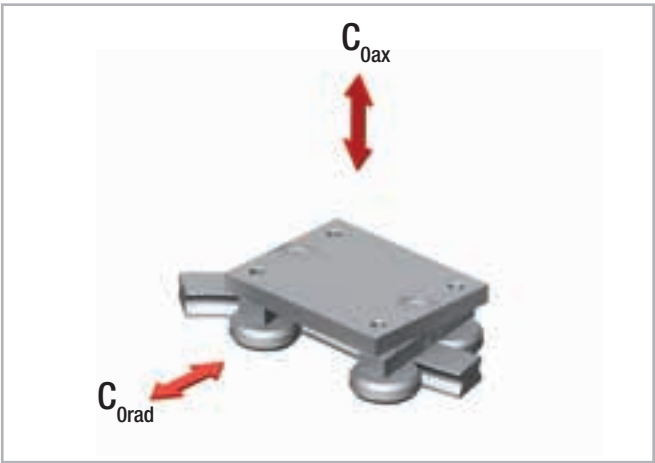


Fig. 21

Type de patin	Capacités de charge	
	C_{0ax} [N]	C_{0rad} [N]
CKRX01-CCTX08 CVRX01-CCTX08	400	570
CKRX05-CCTX11 CVRX05-CCTX11	1130	1615

Les moments engendrés doivent être compensés par l'emploi de deux patins

Tab. 12

Remarques techniques



> Protection anticorrosion

Grâce à une zingage électrolytique avec une passivation (Rollon Aloy), la famille de produits Curviline dispose, en règle générale, d'une protection contre la corrosion. Si une protection anticorrosion plus élevée est exigée, des traitements de surface spécifiques aux applications sont possibles

sur demande, par ex. une version nickelée avec homologation FDA pour l'utilisation dans l'industrie alimentaire. La série Cuviligne est également disponible en acier inoxydable. Notre service d'applications techniques se fera un plaisir de vous fournir des informations plus détaillées.

> Lubrification

Lubrification des galets

Tous les galets de la famille de produits Curviline sont lubrifiés à vie.

Lubrification des pistes de roulement

Les rails doivent être lubrifiés avant de fonctionner. L'intervalle de lubrification requis dépend fortement des conditions ambiantes, de la vitesse et des températures. Sous des conditions normales, nous recommandons une relubrification après 100 km ou une durée de service de six mois. Dans les cas d'application critiques, l'intervalle sera plus court. Avant toute lubrification, nettoyer soigneusement les surfaces de roulement. Comme lubrifiant, nous recommandons une graisse à roulement à base de lithium de consistance moyenne.

Plusieurs lubrifiants sont disponibles sur demande pour des applications spéciales :

- lubrifiant approuvé par la FDA pour être utilisé dans l'industrie alimentaire
- lubrifiant spécifique pour les salles blanches
- lubrifiant spécifique pour le secteur technologique de la marine
- lubrifiant spécifique pour les températures basses et élevées

Pour plus d'informations, il faut contacter le bureau technique Rollon.

Dans des conditions normales, la lubrification correcte :

- réduit le frottement
- réduit l'usure
- réduit la sollicitation des surfaces de contact par des déformations élastiques
- atténue les bruits de roulement
- assure un fonctionnement plus régulier

> Réglage du patin

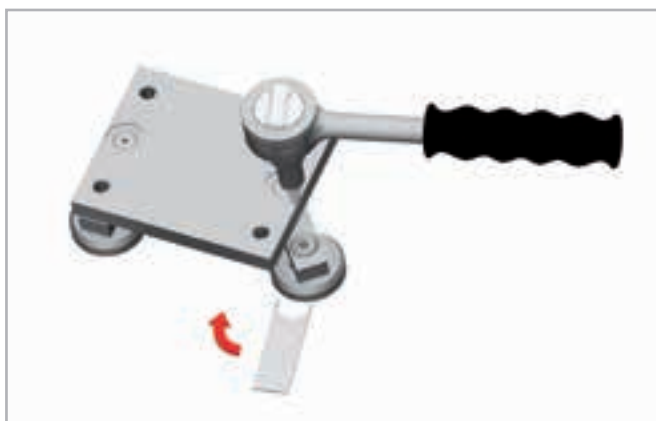


Fig. 22

Si les guidages curvilignes sont livrés en tant que système, les patins sont déjà réglés sans jeu. Dans ce cas, les vis de fixation sont freinées en usine avec de la Loctite®.

En cas de livraison séparée ou si le patin doit être monté sur un autre rail, le réglage des galets à axes excentriques doit être effectué ultérieurement. Important : Les vis de fixation doivent en plus être collées afin d'éviter qu'elles ne se desserrent. Par ailleurs, il convient de tenir compte des points suivants :

- Veuillez contrôler la propreté des pistes de roulement.
- Desserrez quelque peu les vis de fixation des fixations des galets. Les galets à axes excentriques sont marqués sur leur dessous.
- Mettez en place le patin à l'une des extrémités du rail.
- La clé spéciale plate fournie est emboîtée par le côté sur le six pans du galet à régler (voir fig. 22).

Type	Couple de serrage [Nm]
CCT08	7
CCT11	12

Tab. 13

- Tournez la clé plate dans le sens des aiguilles d'une montre pour rapprocher le galet de la piste de roulement et réduire ainsi le jeu. Veuillez noter que plus la pré-charge est élevée, plus le frottement augmente, ce qui réduit la durée de vie du système.
- Maintenez le galet dans la position correcte à l'aide de la clé de réglage et serrez soigneusement la vis de fixation. Le couple de serrage exact est contrôlé ultérieurement.
- Déplacez le patin dans le rail et vérifiez la pré-charge sur toute la longueur du rail. Le patin doit pouvoir être facilement déplacé sans toutefois présenter de jeu par rapport au rail.
- Serrez à présent les vis de fixation au couple de serrage prescrit (voir tab. 13). Lors de cette opération, la clé plate doit maintenir la position inclinée du galet. Un filetage spécial dans le galet bloque cette position réglée.

Code de commande

> **Système rail / patin, rayon constant**

CKR01	85°	600	890	/2/	CCT08	NIC	R	
								Version droite ou gauche
								Protection anticorrosion si différente du standard
								voir p. CL-12 Protection anticorrosion
								Type de patin voir p CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab.7 ; CL-11, tab.11
								Nombre de patins
								Longueur étirée du rail
								Rayon voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9
								Angle
								Type de rail p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9

Exemple de commande : CKR01-085°-0600-0890/2/CCT08-NIC-R

Remarque: Les indications concernant le positionnement droit ou gauche, ainsi que la protection de surfaces supplémentaire ne sont requises qu'en cas de besoin

Remarque relative à la commande: Les longueurs de rail et les rayons sont toujours indiqués par quatre chiffres, les angles par trois chiffres précédés de zéros
Les spécifications exactes (angle, rayon, trous de fixation, etc.) doivent être indiquées dans un plan

> **Système rail / patin, rayon variable**

CVR01	39°	200	//23°	400	297	/2/	CCT08	NIC	R	
										Version droite ou gauche
										Protection anticorrosion améliorée si différente du standard
										voir p. CL-12 Protection anticorrosion
										Type de patin voir p CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab.7 ; CL-11, tab.11
										Nombre de patins
										Longueur étirée du rail
										Rayon voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9
										Angle
										Rayon voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9
										Angle
										Type de rail voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9

Exemple de commande : CVR01-039°-0200//023°-0400-0297/2/CCT08-NIC-R

Remarque: Les valeurs concernant les angles et les rayons correspondants sont indiquées successivement

Remarque: Les indications concernant le positionnement droit ou gauche, ainsi que la protection de surfaces supplémentaire ne sont requises qu'en cas de besoin

Remarque relative à la commande : Les longueurs de rail et les rayons sont toujours indiqués par quatre chiffres, les angles par trois chiffres précédés de zéros
Les spécifications exactes (tracé, angle, rayon, trous de fixation, etc.) doivent être indiquées dans un plan

> Rail, rayon constant

CKR01	120°	600	1152	NIC	R	
						Version droite ou gauche
						Protection anticorrosion améliorée si différente du standard <i>voir p. CL-12 Protection anticorrosion</i>
						Longueur étirée du rail
						Rayon <i>voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9</i>
						Angle
Type de rail	<i>voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9</i>					

Exemple de commande : CKR01-120°-0600-1152- NIC-R

Remarque : Les indications concernant le positionnement droit ou gauche, ainsi que la protection de surfaces supplémentaire ne sont requises qu'en cas de besoin

Remarque relative à la commande : Les longueurs de rail et les rayons sont toujours indiqués par quatre chiffres, les angles par trois chiffres précédés de zéros

Les spécifications exactes (angle, rayon, trous de fixation, etc.) doivent être indiquées dans un plan

> Rail, rayon variable

CVR01	39°	200	//23°	400	297	NIC	R	
								Version droite ou gauche
								Protection anticorrosion améliorée si différente du standard <i>voir p. CL-12 Protection anticorrosion</i>
								Longueur étirée du rail
								Rayon <i>voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9</i>
								Angle
								Rayon <i>voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9</i>
								Angle
Type de rail	<i>voir p CL-6, tab. 1 ; CL-8, tab. 5 ; CL-10, tab. 9</i>							

Exemple de commande : CVR01 -039°-0200//023°-0400-0297 -NIC-R

Remarque : Les valeurs concernant les différents angles et les rayons correspondants sont indiquées successivement.

Remarque : Les indications concernant le positionnement droit ou gauche, ainsi que la protection de surfaces supplémentaire ne sont requises qu'en cas de besoin

Remarque relative à la commande: Les longueurs de rail et les rayons sont toujours indiqués par quatre chiffres, les angles par trois chiffres précédés de zéros

Les spécifications exactes (tracé, angle, rayon, trous de fixation, etc.) doivent être indiquées dans un plan

> Patin

CCT08	NIC	
	Protection anticorrosion améliorée si différente du standard	<i>voir p. CL-12 Protection anticorrosion</i>
Type de patin	<i>voir p CL-7, tab. 3 ; CL-9, tab. 7 ; CL-11, tab. 11</i>	

Exemple de commande : CCT08-NIC

Remarque : Les indications concernant la protection de surface supplémentaire ne sont requises qu'en cas de besoin



Suivez-nous:



● Rollon Branches & Rep. Offices
● Distributors

EUROPE

ROLLON S.p.A. - ITALY (Headquarters)

Via Trieste 26
I-20871 Vimercate (MB)
Phone: (+39) 039 62 59 1
www.rollon.it - infocom@rollon.it

ROLLON GmbH - GERMANY

Bonner Strasse 317-319
D-40589 Düsseldorf
Phone: (+49) 211 95 747 0
www.rollon.de - info@rollon.de

ROLLON S.A.R.L. - FRANCE

Les Jardins d'Eole, 2 allée des Séquoias
F-69760 Limonest
Phone: (+33) (0) 4 74 71 93 30
www.rollon.fr - infocom@rollon.fr

ROLLON S.p.A. - RUSSIA (Rep. Office)

117105, Moscow, Varshavskoye
shosse 17, building 1
Phone: +7 (495) 508-10-70
www.rollon.ru - info@rollon.ru

ROLLON Ltd - UK (Rep. Office)

The Works 6 West Street Olney
Buckinghamshire, United Kingdom, MK46 5 HR
Phone: +44 (0) 1234964024
www.rollon.uk.com - info@rollon.uk.com

AMERICA

ROLLON Corporation - USA

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ROLLON - SOUTH AMERICA

101 Bilby Road. Suite B
Hackettstown, NJ 07840
Phone: (+1) 973 300 5492
www.rollon.com - info@rolloncorp.com

ASIA

ROLLON Ltd - CHINA

No. 1155 Pang Jin Road,
China, Suzhou, 215200
Phone: +86 0512 6392 1625
www.rollon.cn.com - info@rollon.cn.com

ROLLON India Pvt. Ltd. - INDIA

1st floor, Regus Gem Business Centre, 26/1
Hosur Road, Bommanahalli, Bangalore 560068
Phone: (+91) 80 67027066
www.rollonindia.in - info@rollonindia.in

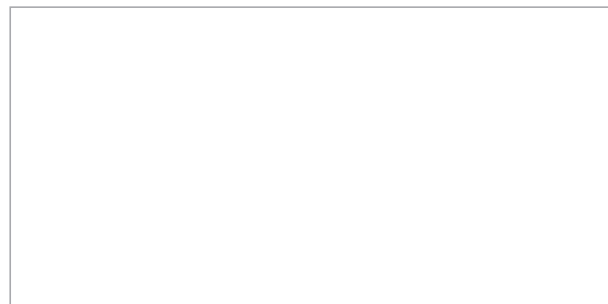
ROLLON - JAPAN

3F Shiodome Building, 1-2-20 Kaigan, Minato-ku,
Tokyo 105-0022 Japan
Phone +81 3 6721 8487
www.rollon.jp - info@rollon.jp

Consultez toutes nos gammes de produits



Distributeur



Vous trouverez également toutes les adresses de nos partenaires de distribution sur Internet à l'adresse www.rollon.com

Le contenu de ce document et son utilisation sont soumis aux conditions générales de vente de ROLLON disponibles sur le site www.rollon.com
Nous réservons des modifications et d'erreurs. L'utilisation des textes et illustrations requiert notre autorisation.