



Rolltor-Komplettanlagen

- online schnell konfiguriert
- nach DIN EN 13241-1 zertifiziert
- hochwertige Komponenten
- alles aus einer Hand

ferdinand
brasellmann.de

Vielfalt mit Profil



Brasermann ist ein Begriff für Präzision,
Qualität und Wirtschaftlichkeit von Rolltorprofilen.

Seit über 80 Jahren produzieren wir kaltgewalzte Profile.
Unsere Kunden schätzen die zuverlässige Qualität und Vielseitigkeit unserer Rolltorprofile.
Als im Jahr 2005 die Norm DIN EN 13241-1 zur verbindlichen Vorschrift für alle Rolltore wurde,
entschieden wir uns, unseren Kunden Komplettanlagen anzubieten, die in der entsprechenden
Konstellation geprüft und zertifiziert sind.

Komplett, maßgeschneidert für den Einsatzzweck konfiguriert und vormontiert -
Komplettanlagen erfreuen sich wachsender Beliebtheit bei unseren Kunden in aller Welt.

Komplettanlagen - alles aus einer Hand.

Passgenau konfektioniert und nach DIN EN 13241-1 zertifiziert.



Einwandige Rolltore

Einwandige Rolltore bewähren sich im Praxiseinsatz als äußerst robust und biegesteif.

Zur Auswahl stehen gewölbte und gerade Profile in verschiedenen Materialien und Farbgestaltungsmöglichkeiten, sowie Fenster-, Gitter- und Lochblechprofile.

-> Seite 4

Doppelwandige Rolltore

Bei höheren Ansprüchen an Laufruhe und Isolationswirkung empfehlen sich unsere doppelwandigen Rolltoranlagen.

Sie werden in einem modernen Fertigungsverfahren mit PU ausgeschäumt und erfüllen höchste Anforderungen an Stabilität, Widerstandsfähigkeit und Sicherheit. Sie sind ebenfalls in vielen verschiedenen Materialien und Farbbeschichtungen erhältlich.

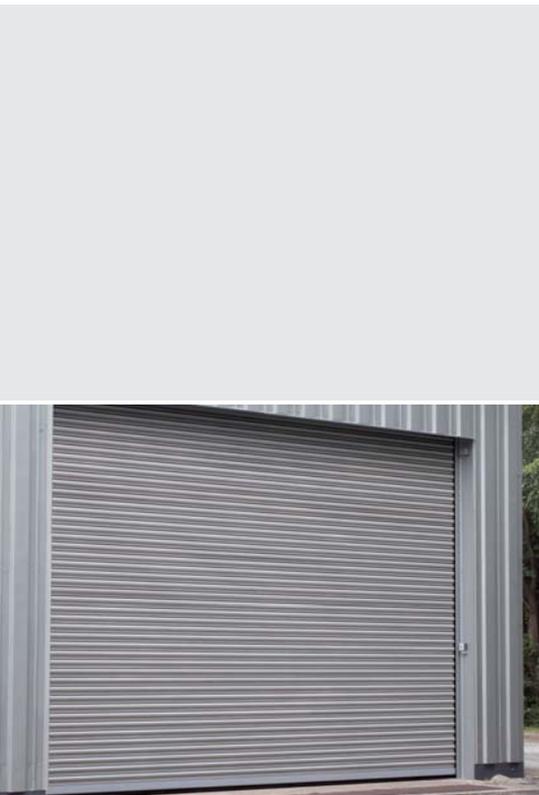
-> Seite 5

Schnelllauf-Rolltore

Die stark verkürzten Öffnungszeiten der Schnelllauf-Rolltore sorgen nicht nur für eine Optimierung der Betriebsabläufe, sondern auch für eine Reduzierung von Wärmeverlusten durch offenstehende Tore.

Eine leistungsfähige Mikroprozessorsteuerung mit Frequenzumrichter sorgt durch ein „sanftes“ Beschleunigen und „weiches“ Abbremsen für einen materialschonenden Torlauf. Dadurch kann je nach Torhöhe die **mittlere Öffnungsgeschwindigkeit auf bis zu 0,8 m/s** erhöht werden.

-> Seite 6



Robust und vielseitig.

Einwandige Rolltore



Profil 1.1440



für kleine bis
mittlere Rolltore



Profil 1.1460



extra stark
für breite Tore
und hohe Wind-
lasten



Profil 1.1560



klare Linien, große
Ausstanzungen



Profil 1.1620



vielseitig und
preiswert

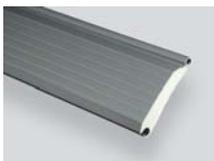
Die Komfortablen.



Doppelwandige Rolltore



Profil 1.95 R



leicht und leise,
11 Standardfarben

für kleine bis
mittlere Rolltore

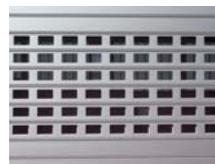


Profil 1.100 D



hohe Stabilität,
klare Linien

auch für sehr große
Abmessungen



Profil 1.100 R



stabil und
geräuschreduziert,
kleinere Ballen-
durchmesser



Profil 1.D06



für leichte,
wärmedämmende
Rolltore

Weitere Informationen unter www.braselmann.de

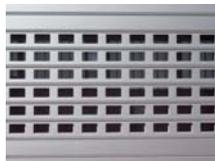
Schnell rauf.
Und schnell wieder
runter.



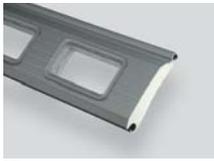
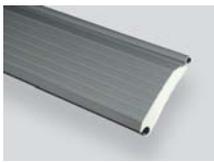
Schnelllaufende Rolltore*



Profil 1.95 R

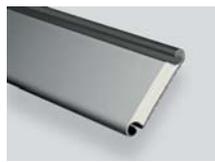


Profil ISO-SL



leicht und leise,
11 Standardfarben

für kleine bis
mittlere Rolltore



patentiertes Profil
mit Hart/Weich-PVC-
Rückseite,
für optimierte Lauf-
und Wärmedämmungs-
eigenschaften

*mittlere Öffnungsgeschwindigkeit bis zu 0,8 m/s, max. 100 Zyklen/Tag



auch mobil als App für iPad®

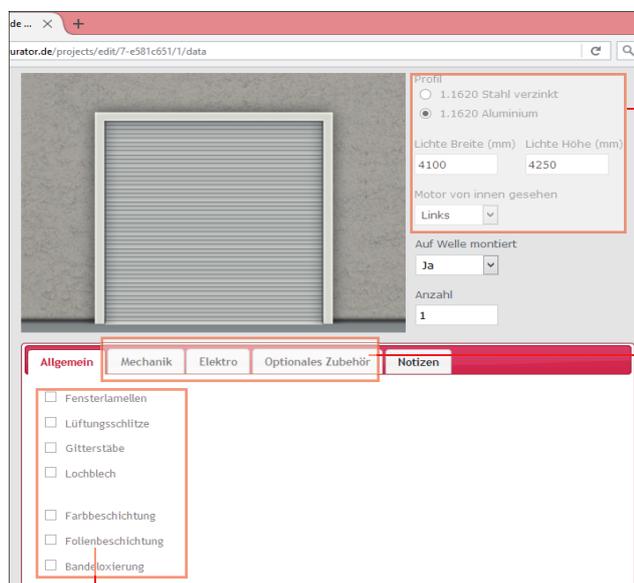


Braselmann.de



--> www.rolltorkonfigurator.de
Preis und Zeichnung in Minutenschnelle.
Die Rolltorkonfiguration in wenigen Schritten:

Rolltorkonfiguration



1

Profil wählen
lichtes Maß eingeben
Motor rechts/links auswählen

3

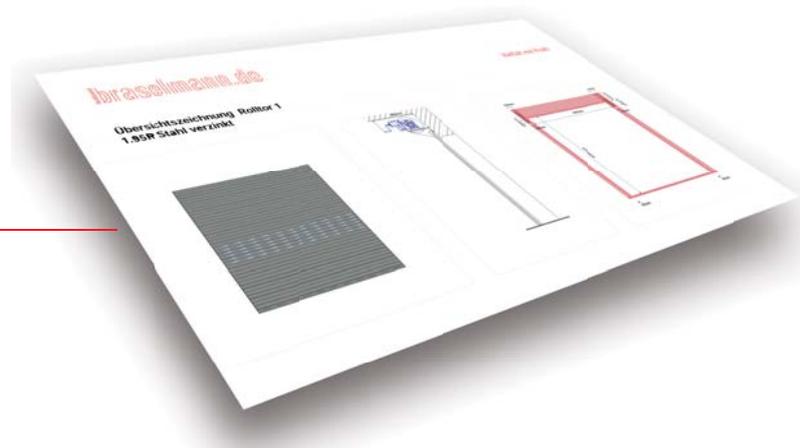
Optional:
mechanische und elektrische
Extras hinzufügen und so
die Komplettanlage optimal
auch an spezielle Bedürfnisse
anpassen.

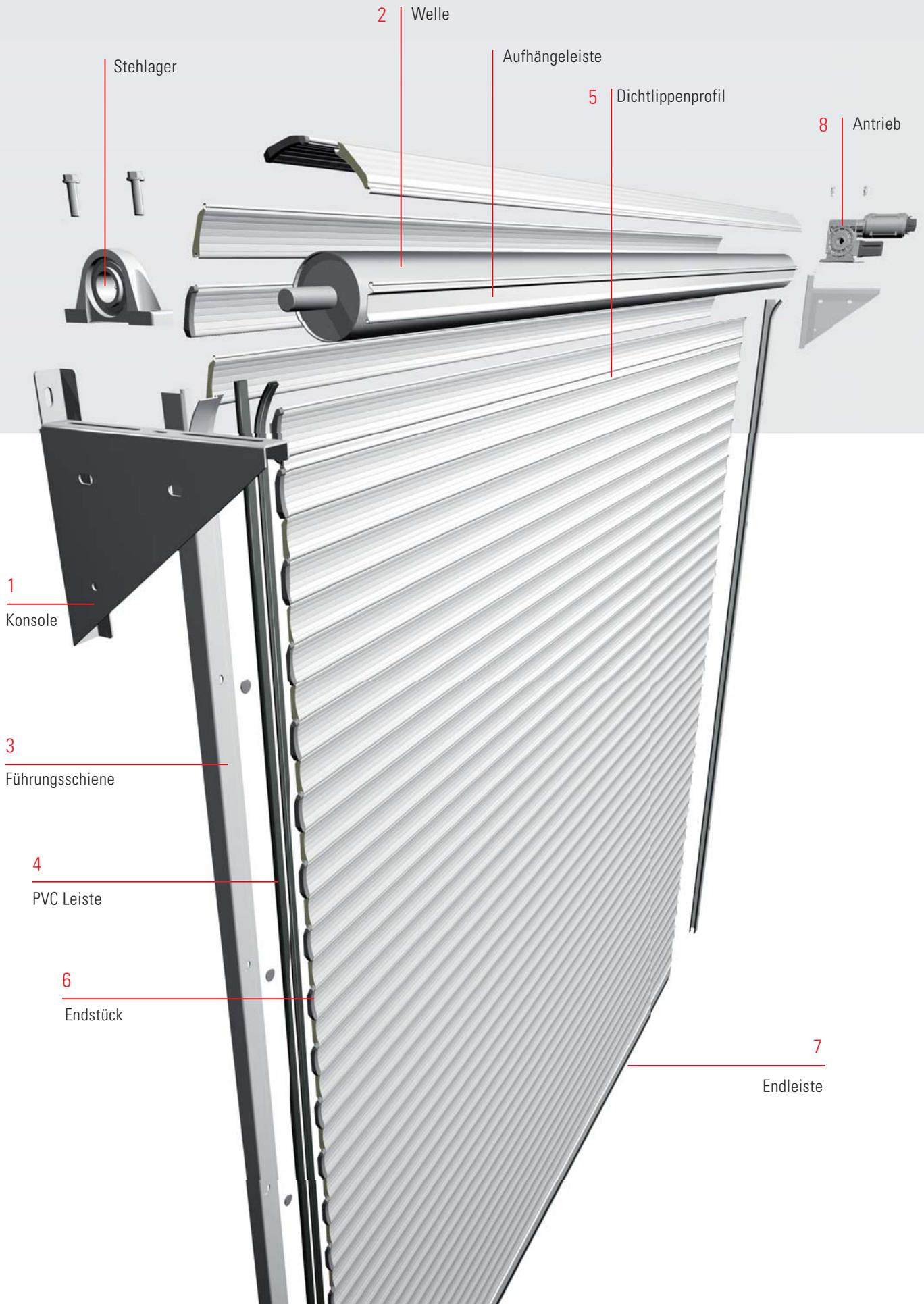
2

Optional:
Gestaltungsvarianten wie z.B.
Fensterprofile und Farben wählen

Fertig.
Ein Angebot mit Preisen* und Zeichnung
des Rolltores kann jetzt als PDF erstellt und
heruntergeladen werden.

*nur für registrierte Nutzer. Demo-Version ohne Preise







Perfekt konstruiert und fertig gewickelt.



Torkonstruktion

Die Torkonstruktion der Komplettanlagen besteht aus wenigen überschaubaren Komponenten und ermöglicht so eine schnelle und wirtschaftliche Montage. Insbesondere anfallende Reparaturen sind kostengünstig durchzuführen.

1 | Die beiden Konsolen für den Motorantrieb bzw. das Stehlager sind passend zum Gewicht des Rolltores dimensioniert und statisch geprüft.

2 | Der Durchmesser der Wickelwelle wird abhängig von Breite und Gewicht des Panzers statisch ermittelt. Die Ronden (zwei auf jeder Seite) und die Wellenzapfen sind fachkundig verschweißt.

Die Stabilität des Rolltores bei Windbelastung ist durch ein TÜV-zertifiziertes Kalkulationsprogramm nachgewiesen. Als Standard legen wir Windklasse 3 zugrunde.

3 | Die verzinkten Stahlführungsschienen haben bei isolierten Toren eine integrierte Unterfütterung, die durch ein zusätzliches Rechteckprofil vergrößert werden kann. Die vorgefertigten Befestigungslöcher werden mit Dichtkappen verschlossen.

Zusätzlich kann die Stabilität der Führungsschienen durch Verstärkungskonsolen erhöht werden.

4 | Aufgeklebte Kantenschutzprofile verbessern die Laufruhe und verringern den Verschleiß der Rolltorprofile.

5 | Bei den isolierten Toren befindet sich im Sturzbereich ein Spezialprofil mit einer Dichtlippe aus EPDM.

6 | Die Endstücke der Profile werden generell vernietet. Ab einer bestimmten Torbreite werden zusätzlich geschmiedete und feuerverzinkte Stahlsturmhaken eingienietet.

7 | Die Endleiste besteht aus einem Aluminium-Strangpressprofil für die Aufnahme von Sicherheits-Abschlussprofilen aus EPDM.

Optional kann bei kleinen und mittelgroßen Toren ein Abdeckkasten angefertigt werden.

Antrieb

8 | Der Antrieb ist als Aufsteck-Getriebemotor mit integrierter Fangvorrichtung oder als Kettenradantrieb bzw. Rohrmotor mit separater Fangvorrichtung ausgeführt. Er wird passend zur Größe der Toranlage dimensioniert und kann wahlweise rechts oder links angebracht werden.

Bei **Schnellaufforen** sorgt eine leistungsfähige Mikroprozessorstuerung mit Frequenzumrichter durch ein „sanftes“ Beschleunigen und ein „weiches“ Abbremsen für einen materialschonenden Torlauf. Dadurch kann abhängig von der Torhöhe die **mittlere Öffnungsgeschwindigkeit auf bis zu 0,8 m/s** erhöht werden.

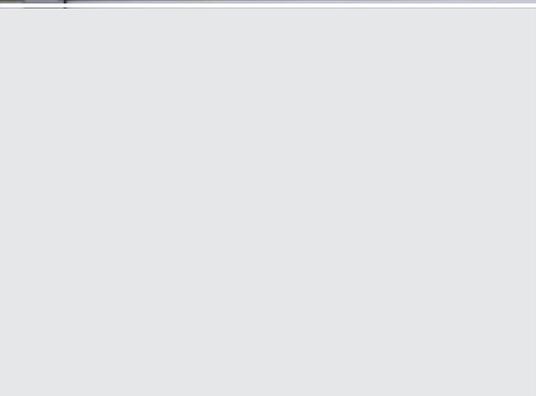
Eine stationäre Lichtschranke verhindert das Schließen des Tores, solange sich Gegenstände oder Personen in der Schließebene befinden.

Torsteuerung

Die Komplettanlagen haben eine Torsteuerung in der Betriebsart „Totmann ZU/Selbsthaltung AUF“. Andere Möglichkeiten der Torsteuerung sind wählbar.



Optionen für alle Fälle.



Optionale Ausstattung (ausgewählte Beispiele)



Verstärkungskonsolen als zusätzliche Verankerung für die Führungsschiene

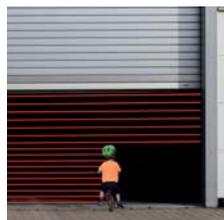


Abdeckkasten

Eine Vielzahl von weiteren **Optionen** für die verschiedensten Einsatzgebiete finden Sie unter www.rolltorkonfigurator.de



Drehmomentstütze wenn der Antrieb Platz machen muss



Lichtgitter für noch mehr Sicherheit



Stangenschloss für Torbreiten bis 6 m (Fertigmaß). Optional auch mit elektronischer Abfrage.



Kettenothandgarnitur

Impulsgeber

Anpassungen an individuell geforderte Funktionsweisen lassen sich durch zusätzliche Sicherheitseinrichtungen wie Infrarot- oder Radarbewegungsmelder und eine Vielzahl industrieller Impulsgeber erreichen (Schalter, Funksender etc.)



Anrollkonsole (für kleinere Tore)



geschmiedete Sturmhaken

Sicherheit

Jedes Tor kann mit einem elektrisch überwachten Abschlussprofil (Sicherheitskontaktleiste) versehen werden. Bei einem Tor unter einer Höhe von 2.500 mm wird eine zusätzliche Einzugsicherung oder ein Abdeckkasten notwendig (Option).



Geprüft nach
DIN EN 13241-1



Entwicklung - Prüfung - Zertifizierung

Die eigene Konstruktion und Fertigung der Rollenwerkzeuge gewährleisten höchste Präzision und Qualität der Profile. Alle Profile sind in unserem werkseigenen Prüfstand intensiv auf ihre Haltbarkeit und Sicherheit geprüft und erfüllen auch bei externen Prüfungen die Anforderungen der Norm **DIN EN 13241-1**.

Selbstverständlich erfüllen auch alle anderen verwendeten Komponenten wie Fangvorrichtung, Optoleiste oder Lichtschranke höchste Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen mit den entsprechenden Prüfzeugnissen und Zulassungen.

Die Berechnung der Stabilität der Rolltorprofile bei Windbelastung erfolgt durch eine vom TÜV Essen zertifizierte Software, die wir in Zusammenarbeit mit der Technischen Hochschule Aachen entwickelt haben.

Weiterhin liegen Prüfzeugnisse des TÜV Essen über Schalldämmmaß und Wärmeschutz vor für Rolltorpanzer aus den Profilen 1.100 D, 1.95 R und ISO-SL.

ZERTIFIKAT CERTIFICATE

Hiermit wird bescheinigt, dass das unten beschriebene Produkt der Firma
This certifies that the product described below from company

Ferdinand Braselmann GmbH & Co. KG
Kotthausstraße 15-23
58256 Ennepetal
Deutschland

die Anforderungen der folgenden Normen erfüllt,
meets the requirements of the following standards:

Fertigungsstätte Manufacturing plant	Ferdinand Braselmann GmbH & Co. KG Kotthausstraße 15-23 58256 Ennepetal Deutschland
Beschreibung des Produktes (Details s. Anlage 1) Description of product (Details see Annex 1)	Rolltore mit ein oder doppelwandigem Behang in Verbindung mit Aufsteck- und Kettenantrieben mit integrierten Getriebebruchfangvorrichtungen oder externen Abrollicherungen. Shutters with single walled or double walled roller door profiles in conjunction with plug in motor and chain wheel drive, with in the plug in motor integrated safety gear or with an external unwinding stopper.
Geprüft nach Tested in accordance with	DIN EN 13241-1:2011 Anhang ZA.2.2 (System 3)

Registrier-Nr. / Registered No. 44 799 12138001-003
 Prüfbericht Nr. / Test Report No. 1633906, 09 325 308457, 10 325 188492,
 12 799 104840, 15 795453752-1, 15 795453752-2
 Aktenzeichen / File reference 2.-4- 146/12 / 3517 6810

Gültigkeit / Validity
 von / from 2016-04-20
 bis / until 2021-04-19

TÜV NORD CERT GmbH Essen
 Zertifizierungsstelle Maschinen
 Certification Body Machinery

Essen, 2016-04-20

TÜV NORD CERT GmbH Langemarkstraße 20 45141 Essen

www.tuev-nord-cert.de machinery@tuev-nord.de

Bitte beachten Sie auch die umseitigen Hinweise
Please also pay attention to the information stated overleaf



Unternehmen

Ferdinand Braselmann ist ein Profilwalzwerk mit über 130 Jahren Know-how in der Metallverarbeitung.

Durch über 80-jährige Profiliererfahrung und die Erfindung des doppelwandigen Rolltorprofils im Jahr 1960 wurde die Firma zu einem Rolltorpionier.

Modernste Technik gepaart mit höchster Qualität machen unsere Rolltore auch heute noch immer zur richtigen Wahl.