

**B3 1615  
1621**

## CALANDRAS HIDRÁULICAS PIRAMIDAIS DE 3 ROLOS - DOBRA INICIAL TOTAL

### DADOS TÉCNICOS

Largura máxima da chapa → 1.550 mm

Modelo	Capacidade Calandragem mm	Capacidade (5x) Dobra Inicial mm	Capacidade (1,3x) Dobra Inicial mm	Ø Rolos Sup./Inf. mm	Potência HP	Peso Ton	Dimensões mm
B3 1615	9 / Ø int. 775	7 / Ø int. 775	6 / Ø int. 201	155/150	5,0	2,0	3100 x 1000 x 1200
B3 1621	15 / Ø int. 1075	12 / Ø int. 1075	9 / Ø int. 279	215/195	10,0	3,4	3100 x 1200 x 1200



Corresponde à Série 3HEP da FACCIN  
3HEP 1615 – 1621

- Assistência técnica no Brasil (SP)
- Segurança CE – Predisposição para o NR12 (Opc.)

### Descrição

As calandras da série B3, são projetadas para alcançar elevadíssimos padrões de confiabilidade e versatilidade. São as calandras com a melhor relação mundial qualidade preço (by Faccin).

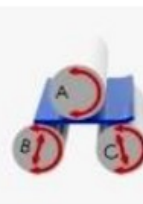
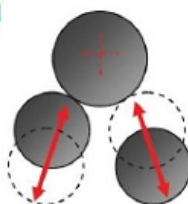
Dotadas de dois pares de cilindros hidráulicos e três rolos motorizados independentes, as máquinas podem produzir peças calandradas de altíssima qualidade.

Graças à capacidade de uso e de manutenção, estas máquinas são as de preferência dos utilizadores, que geralmente precisam ao mesmo tempo de máquinas robustas e simples.

Tais máquinas são normalmente solicitadas por utilizadores que fabricam tanques, recipientes de pressão, trocadores de calor e caldeiraria em geral em lotes pequenos e médios.

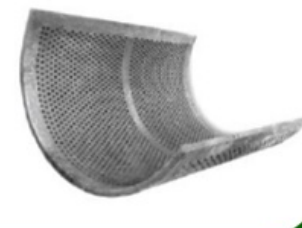
Um dos diferenciais a evidenciar dos modelos B3 1615 – B3 1621 é a translação em **guias retas**, que garantem a dobra inicial de ótima qualidade (os cilindros hidráulicos são fixados diretamente nos rolos, que são posicionados em guias mandrilhadas no corpo da calandra).

Todas as máquinas são dotadas de rolos forjados, painéis articulados, dispositivos cônicos, controle de paralelismo hidráulico dos rolos e predisposição opcional para normas NR12 brasileiras.



### Funcionamento

- Inserir a chapa entre os rolos;
- Abaixar o rolo C e ao mesmo tempo levantar o rolo B. Levantando o rolo B em mais retomadas, curvar a primeira extremidade da virola;
- Afrouxar a pinçagem entre os rolos A e B e posicionar à mesma altura os rolos B e C. Acionar então a rotação para alcançar a segunda extremidade ainda não curvada da chapa entre os rolos A e C;
- Abaixar o rolo B e ao mesmo tempo levantar o rolo C. Levantando o rolo C em mais retomadas, curvar a segunda extremidade da virola;
- Posicionar os rolos na configuração piramidal standard e fechar a virola.



Consulte também a grande variedade de opcionais à disposição: suportes superior e lateral, extratores, etc.