

B3 2635 CALANDRAS HIDRÁULICAS PLANETÁRIAS DE 3 ROLOS - DOBRA INICIAL TOTAL



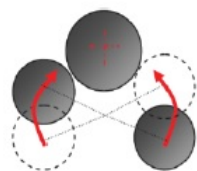
Corresponde à Série 3HEP da FACCIN 3HEP 2635

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

DADOS TÉCNICOS

Largura máxima da chapa → 2.550 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 2635	23/ Ø int. 1750	19/ Ø int. 1750	15 / Ø int. 455	350/320	30,0	11,0	4600 x 1500 x 1800



Descrição

As calandras da série B3, são projetadas para alcançar elevadíssimos padrões de confiabilidade e versatilidade. As calandras desta série com Ø do rolo superior maior ou igual a 300 mm são planetárias.

Dotadas de dois sistemas de redução planetária de última geração, com os 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.

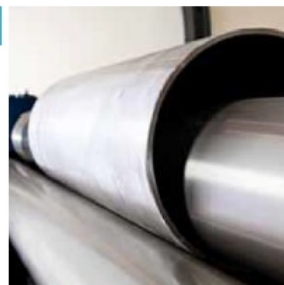
Tais máquinas são normalmente solicitadas por utilizadores que fabricam tanques, recipientes de pressão, trocadores de calor e caldeiraria em geral em lotes pequenos e médios.

Um dos diferenciais a evidenciar do modelo B3 2635 é a dotação do sistema planetário de translação, com o exclusivo sistema Faccin de alto torque, que garante a precisão pelo CLP com paralelismo eletrônico Siemens com dobra inicial de ótima qualidade.

A máquina é dotada de rolos forjados, painel de comando móvel, dispositivo cônico, PLC Siemens, controle de paralelismo eletrônico 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.



Painel de Comando móvel



Consulte também a grande variedade de opcionais à disposição como suportes laterais e superior, extratores de peças, alimentadores, dispositivos para ponteio de soldas,...