

**3154
B3 3158
3162**



Corresponde à Série 3HEP da FACCIN
3HEP 3154 – 3158 – 3162

- 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. 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 dos modelos B3 3154 – B3 3158 – B3 3162 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.

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

CALANDRAS HIDRÁULICAS PLANETÁRIAS DE 3 ROLOS - DOBRA INICIAL TOTAL

DADOS TÉCNICOS

Largura máxima da chapa → 3.100 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 3154	50 / Ø int. 2700	40 / Ø int. 2700	30 / Ø int. 702	540/500	50,0	34,0	6500 x 2400 x 2600
B3 3158	60 / Ø int. 2900	50 / Ø int. 2900	40 / Ø int. 754	580/540	75,0	41,0	7100 x 2600 x 2700
B3 3162	70 / Ø int. 3100	60 / Ø int. 3100	50 / Ø int. 806	620/570	100,0	52,0	7200 x 2800 x 2800

Modelos com dimensões superiores sob consulta



Painel de Comando móvel

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.

