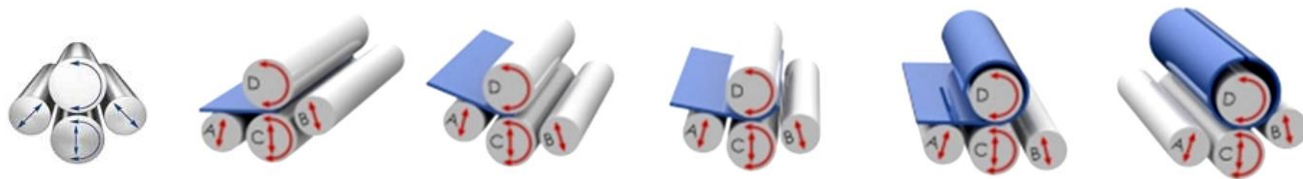


B4 3124
3128

Corresponde à Série 4HEP da FACCIN
4HEP 3124 - 3128

CALANDRAS HIDRÁULICAS PIRAMIDAIIS DE 4 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./Lat. mm	Potência HP	Peso Ton	Dimensões mm
B4 3124	8 / Ø int. 1225	6 / Ø int. 1225	4 / Ø int. 312	245/225/185	10,0	6,5	4700 x 1100 x 1100
B4 3128	10 / Ø int. 1425	8 / Ø int. 1425	6 / Ø int. 370	285/260/200	12,5	8,0	5100 x 1200 x 1100



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

Descrição

As calandras Biko de 4 rolos são reconhecidas como as máquinas mais rápidas, seguras, precisas e simples no setor. Garantem a máxima produtividade aplicando os inúmeros acessórios disponíveis.

Após ter se posicionado a chapa entre os rolos e utilizando o rolo posterior como batente de referência, o material é pinçado cuidadosamente, diretamente e solidamente entre o rolo superior e o inferior de pinçamento, impedindo o escorregamento da chapa e garantindo assim os melhores resultados, mesmo sendo utilizada por operadores inexperientes.

Utilizando a máquina de quatro rolos, são obtidas diversas vantagens entre as quais a necessidade de apenas um operador, menor utilização dos meios de elevação e manipulação, possibilidade de se utilizar mesas horizontais de alimentação, a possibilidade de se produzir uma curvatura numa única passada, com conseguinte redução do espaço ocupado na área de serviço e a fixação rápida e segura da chapa, durante todo o processo de calandragem.

Um dos diferenciais a evidenciar dos modelos B4 3124 – B4 3128 é a dotação de guias retas de translação, que garantem a dobra inicial de ótima qualidade.

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

Consulte a grande variedade de opcionais: CNCs, suportes, etc

Funcionamento

- Inserir a chapa entre os rolos
- Pinçar a chapa entre os rolos centrais, superior e inferior (rolo C e D)
- Executar a primeira dobra inicial subindo o rolo A
- Prosseguir a curvatura da virola acionando a rotação
- Quando a segunda extremidade não curvada se encontra entre os rolos C e D, executar a segunda dobra inicial subindo o rolo B.
- Posicionar os rolos na configuração piramidal standard e fechar a virola.

