

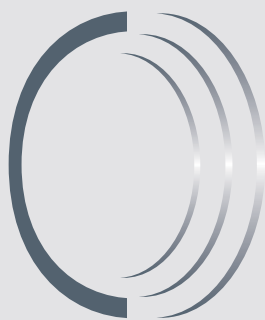
CALANDRE 3 RULLI  
SEMPLICE INVITO COMPLETO

COMPLETE SINGLE  
PRE-BENDING, 3-ROLL  
PLATE ROLLING MACHINES

DREIWALZEN-BIEGEMASCHINEN  
MIT EINFACHER VOLLSTÄNDIGER  
ANBIEGUNG

# serie series baureihe FX3.2

35 | 40 | 48 | 60 | 72 | 90



FLEX

BY OMEC ENGINEERING



CATALOGO IN VERSIONE DEMO  
CATALOG IN DEMO VERSION  
KATALOG IN DEMO-VERSION



La **serie FX3.2** contraddistingue le CALANDRE MECCANICHE a 3 RULLI ASIMMETRICHE con semplice invito completo. Il rullo laterale (rullo piegatore) è motorizzato di serie, per la salita e discesa. La rotazione dei rulli in queste macchine è applicata al rullo superiore ed inferiore tramite un motore autofrenante accoppiato con un riduttore. Il pinzaggio manuale della lamiera viene eseguito dal rullo inferiore tramite un movimento rettilineo di salita e discesa mediante un sistema a cuscinetti.

Tutte le macchine sono equipaggiate di serie con una pedaliera di comando mobile.

Il semplice utilizzo di queste macchine, abbinato alla Tempra dei rulli e Dispositivo conico, è un ottimo compromesso di qualità ed economicità di lavorazione.



The **series FX3.2** marks the MECHANICAL 3-ROLL ASYMMETRICAL PLATE ROLLING MACHINES with complete single pre-bending. The side roll (bending roll) is motorized standard, for lifting and lowering.

The roll rotation of these machines is applied to the upper and lower rolls using a selfbraking motor coupled with a re-ducer. The plate is pinched by the bottom roll, which is raised and lowered in a straight line by means of a bearing system.

All machines are standard equipped with a mobile pedal control unit.

The easy use of these machines, combined with the Roll Temper and Cone Device, is an excellent compromise of quality and low processing costs.

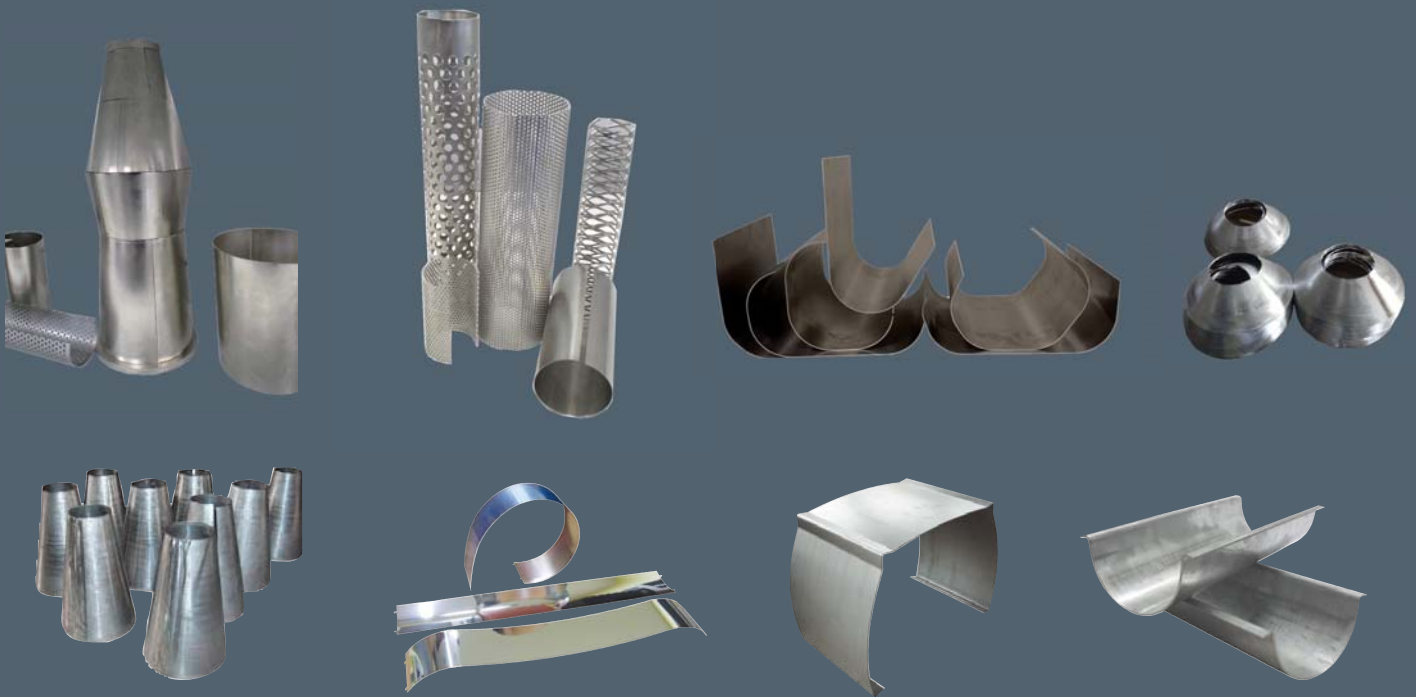


Die **Baureihe FX3.2** besteht aus MECHANISCHEN ASYMMETRISCHEN DREIZWALZEN-BIEGEMASCHINEN mit einfacher und vollständiger Anbiegung. Die seitliche Walze (Biegewalze) ist serienmäßig für die Auf- und Abbewegung motorisiert. Bei diesen Maschinen wird die Rotation der Ober- und Unterwalze durch einen selbstbremsenden Motor gesteuert, der mit einem Getriebemotor gekoppelt ist. Das Blech wird durch die Unterwalze mit linearer Aufund Abfahrtsbewegung und einem Lager-system verklemmt.

Alle Maschinen sind serienmäßig mit einem mobilen Steuerpedal ausgerüstet.

Diese Maschinen mit gehärteten Walzen und Konusvorrichtung bieten ein optimales Qualitäts-/Kostenverhältnis und können vom Bediener auf einfache Weise gesteuert werden.





STANDARD EQUIPMENT	3R	3R	Kw 0,8 > 1,3	RANGE THICKNESS 0,4mm > 3,5mm SP 1,5 x D, 3 x D, 5 x D	1st PRE-BENDING 3R	COMPLETE TURN and execute 2nd PRE-BENDING 3R	USEFUL IN WORK 0,6 > 1,5 mt (2mt)	HRC 55-58 HARDENED
	SPECIAL BEARING	SIDE ROLLER	SPECIAL BEARING	INCLINATION SIDE ROLLER, UPPER ROLLER MECHANICAL WITH LEVER	ONLY 3R Ø90 SET-UP FOR CURVE PROFILE	ANALOGIC DISPLAY	2 PEDAL CONTROL UNIT	
OPTIONAL	FRONTAL CONE DEVICE	DIGITAL DISPLAY	DIGITAL DISPLAY	DIGITAL DISPLAY	VARIABLE SPEED ROTATION 1 > 6 mt/min	ROLLS GROUND	4 PEDAL CONTROL UNIT	

Fasi principali di calandatura 3 rulli  
Main phases of 3-roll plate bending  
Wichtigste Arbeitsabläufe  
des Dreiwalzen-Biegeprozesses



PER ESEGUIRE IL 2° INVITO LA LAMIERA DEV'ESSERE ESTRATTA E INSERITA RUOTATA DI 180°

TO PERFORM THE SECOND PREBEND, THE PLATE MUST BE REMOVED AND INSERTED AFTER BEING TURNED 180°

ZUR 2. ANBIEGUNG MUSS DAS BLECH ENTTOMMEN UND UM 180° GEDREHT WERDEN