

CALANDRE 3 RULLI SEMPLICE  
INVITO COMPLETO

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

DREIWALZEN-BIEGEMASCHINEN  
MIT EINFACHER VOLLSTÄNDIGER  
ANBIEGUNG

serie  
series  
baureihe

**FX3.3**

120 | 128 | 136 | 144 | 150 | 170



**FLEX**

BY OMEC ENGINEERING



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



La **serie FX3.3** contraddistingue le calandre meccaniche asimmetriche a 3 rulli con semplice invito completo. Il rullo laterale (rullo piegatore), è montato di serie con supporti d'acciaio e cuscinetti per garantire la massima affidabilità ed il minimo attrito nel tempo. La rotazione dei rulli in queste macchine è applicata al rullo superiore ed inferiore tramite un motore autofrenante accoppiato con un riduttore. Il pinzaggio motorizzato della lamiera viene eseguito dal rullo inferiore tramite un movimento rettilineo di salita e discesa.

Un'applicazione interessante prevede inoltre la possibilità, tramite un INVERTER, di ottenere una regolazione variabile della velocità di rotazione dei rulli.

Questa applicazione permette, riducendo la velocità nelle prime fasi di deformazione della lamiera, un controllo e risultato migliore e, nel caso di grandi diametri, un risparmio in tempi di lavorazione.

Il prolungamento di serie dei colli anteriori permette il montaggio dei curvaprolati.

Macchine estremamente robuste, dotate di tempra dei rulli, dispositivo conico e pinzaggio motorizzato della lamiera, la serie FX3.3 è un ottimo compromesso di qualità ed economicità oltre ad essere di semplice utilizzo da parte dell'operatore.



The **series FX3.3** marks the mechanical 3-roll asymmetrical plate rolling machines with complete single pre-bending. The side roll (bending roll) is standard assembled with steel supports and bearings to guarantee greater reliability and minimum friction over time. The roll rotation of these machines is applied to the upper and lower rolls using a selfbraking motor coupled with a reducer. Motorized plate pinching is performed by the lower roll using a straight up and down movement. An interesting application also provides variable roll rotation speed adjustment with the use of an INVERTER. By reducing the speed during the initial plate deformation phases, this application allows for greater control and better results and, for large diameters, process time savings.

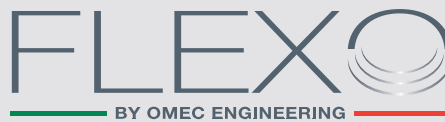
Compared to the traditional machines, this allows small square or rectangular tubular structures to be shaped from low gauge plate. Equipped with Tempered rolls, Cone device, and Motorized plate pinching, the FX3.3 series is an excellent compromise in quality and economic processing, as well as being easy to use.



Die **Baureihe FX3.3** besteht aus mechanischen asymmetrischen Dreiwalzen-Biegemaschinen mit einfacher und vollständiger Anbiegung. Die seitliche Walze (Biegewalze) ist serienmäßig mit Stahlhalterungen und Lagern eingebaut, um die maximale Zuverlässigkeit und langfristig eine minimale Reibung zu gewährleisten. Bei diesen Maschinen wird die Rotation der Ober- und Unterwalze durch einen selbstbremsenden Motor gesteuert, der mit einem Getriebemotor gekoppelt ist. Die motorisierte Blechverklemmung erfolgt durch die Unterwalze, die sich auf- und abwärts bewegt. Interessant ist, dass zudem ein INVERTER montiert werden kann, wodurch sich die Rotationsgeschwindigkeit verschieden einstellen lässt. Mit dieser Anwendung erreicht man durch die Reduzierung der Geschwindigkeit in den ersten Phasen der Verformung eine höhere Kontrolle des Ablaufs und somit ein besseres

Ergebnis und, im Falle von großen Durchmesser, auch eine kürzere Verarbeitungszeit. So können, anders als bei traditionellen Maschinen, kleine vierund rechteckige Rohre mit geringer Stärke geformt werden.

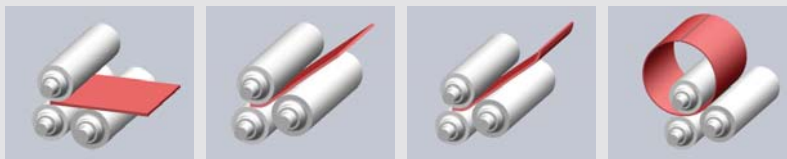
Mit ihren gehärteten Walzen, der Knusvorrichtung und der motorisierten Blechverklemmung bietet die Baureihe FX3.3 ein optimales Qualitäts-/ Kostenverhältnis und kann vom Bediener auf einfache Weise gesteuert werden.





STANDARD EQUIPMENT									
	3R	MOTORIZED	Kw 4,5 > 8,5	RANGE THICKNESS 1,5 mm > 7 mm 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 1 > 3 mt	HRC 55-58 HARDENED	
OPTIONAL									
	SPECIAL BEARING SIDE ROLLER	INCLINATION SIDE ROLLER UPPER ROLLER MECHANICAL WITH LEVER	SET-UP FOR CURVE PROFILE 3R	ANALOGIC DISPLAY 3R	2 PEDAL CONTROL UNIT				
OPTIONAL									
	FRONTAL CONE DEVICE	DIGITAL DISPLAY	DIGITAL DISPLAY	DIGITAL DISPLAY	VARIABLE SPEED ROTATION 1 > 6 m/min	ROLLS GROUND	4 PEDAL CONTROL UNIT		

Fasi principali di calandratura 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 entnommen und um 180° gedreht werden