

CALANDRE 3 RULLI  
SEMPLICE INVITO COMPLETO

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

DREIWALZEN-BIEGEMASCHINEN  
MIT EINFACHER VOLLSTÄNDIGER  
ANBIEGUNG

# serie series baureihe FX3.1



35 | 26



# FLEX

BY OMEC ENGINEERING



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



La **serie FX3.1** contraddistingue le CALANDRE MECCANICHE a 3 RULLI ASIMMETRICHE con semplice invito completo. Il rullo laterale ha un movimento rettilineo di salita e discesa e la rotazione dei rulli in queste macchine è applicata al rullo inferiore e superiore. Il pinzaggio della lamiera viene eseguito dal rullo inferiore tramite un movimento rettilineo di salita e discesa mediante un dispositivo con doppi cuscinetti.

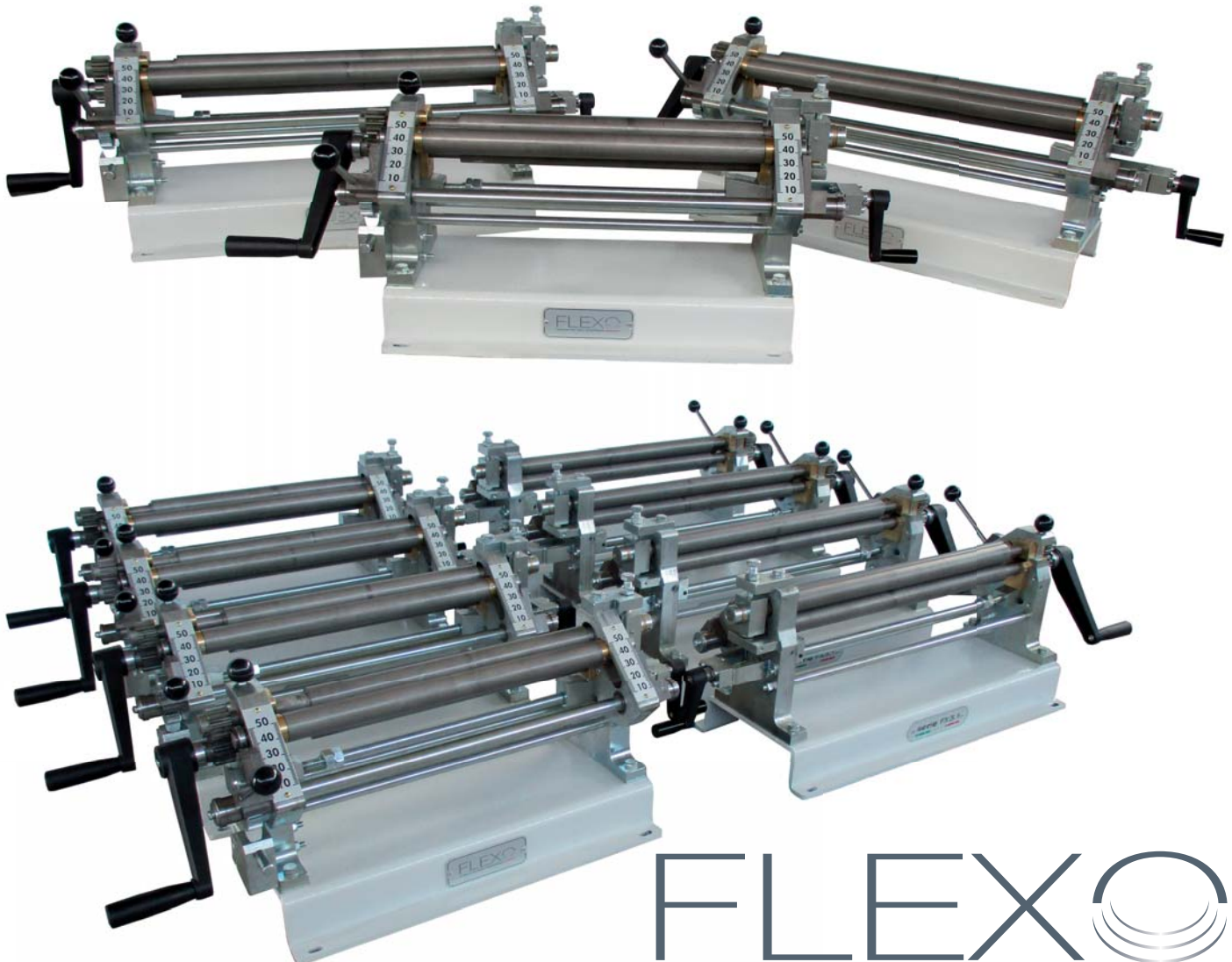
Il semplice utilizzo di queste macchine per eseguire filtri, coni di piccole dimensioni, tubi con piccoli diametri, le rendono un ottimo compromesso con qualità ed economicità di lavorazione. Tutte le versioni sono predisposte per l'intercambiabilità del RULLO SUPERIORE con 2 diametri standard, permettendo così di poter eseguire tubi con diametro molto piccolo.



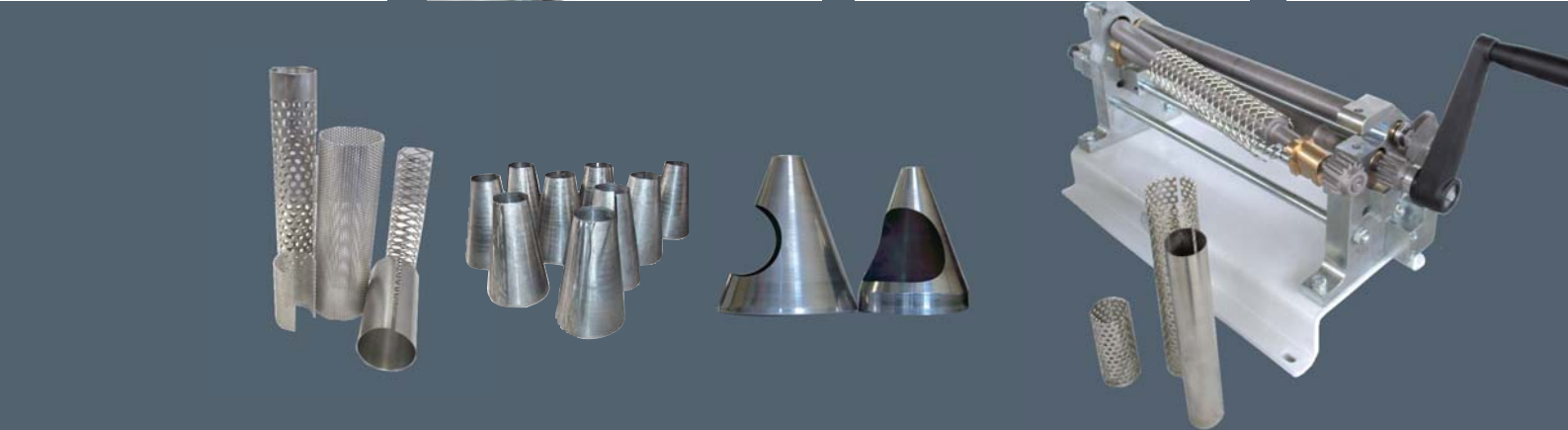
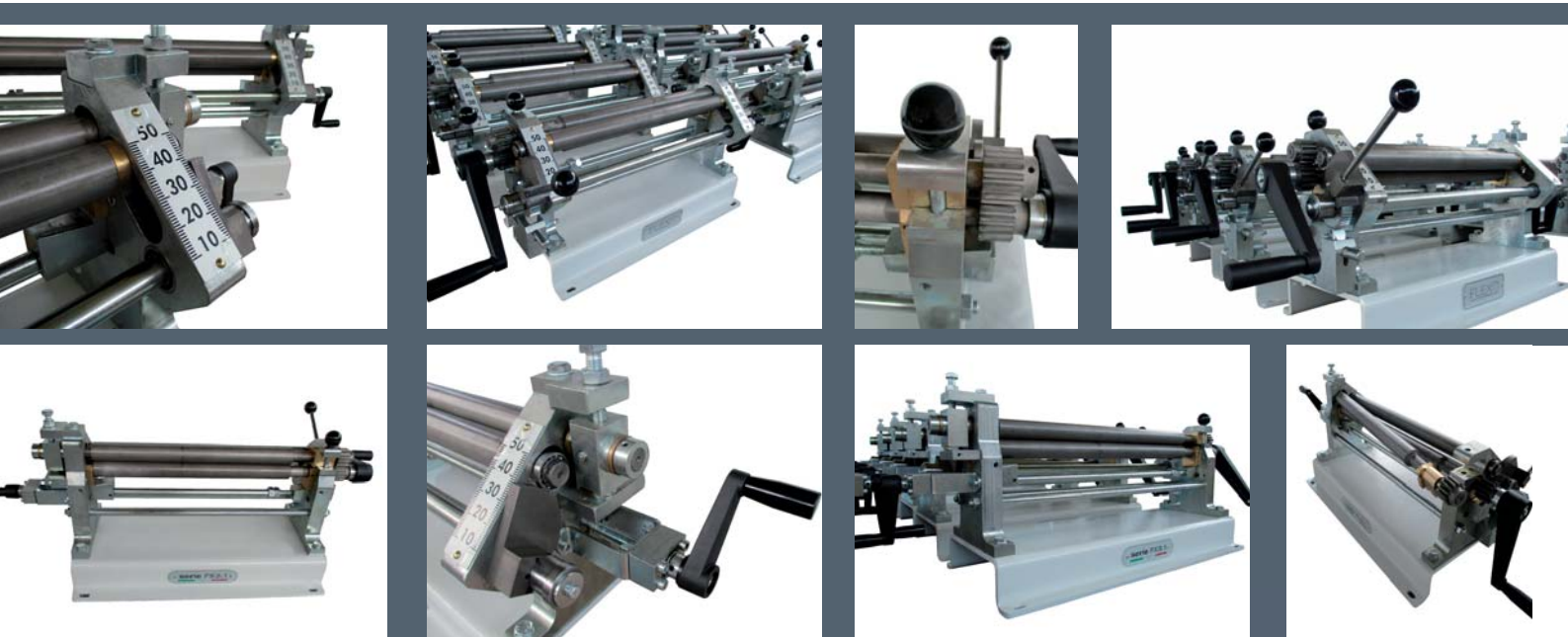
The **series FX3.1** marks the MECHANICAL 3-ROLL ASYMMETRICAL PLATE ROLLING MACHINES with complete single pre-bending. The side roll has a straight up and down movement and the rotation of the rolls on these machines is applied to the lower and upper roll. The plate is pinched by the bottom roll, which is raised and lowered in a straight line by means of a dual-bearing device. The easy use of these machines for making filters, small sized cones, and small diameter pipes make them an excellent compromise for quality and economic processing. All versions are equipped for interchanging the UPPER ROLL with two standard diameters, allowing the production of pipes with very small diameters.



Die **Baureihe FX3.1** besteht aus MECHANISCHEN ASYMMETRISCHEN DREIWALZEN-BIEGEMASCHINEN mit einfacher und vollständiger Anbiegung. Die seitliche Walze bewegt sich gradlinig auf und ab, und die Walzenrotation erfolgt bei diesen Maschinen an der Ober- und Unterwalze. Das Blech wird durch die Unterwalze mit linearer Auf- und Abbewegung und einer Vorrichtung mit doppelten Lagern verklemmt. Diese Maschinen bieten ein optimales Qualitäts-/Kostenverhältnis und eignen sich zur Herstellung von Filtern, kleinen Konen und Rohren mit geringem Durchmesser. An allen Ausführungen kann die OBERWALZE mit 2 Standarddurchmessern ausgewechselt werden, um Rohre mit einem sehr kleinen Durchmesser herzustellen.



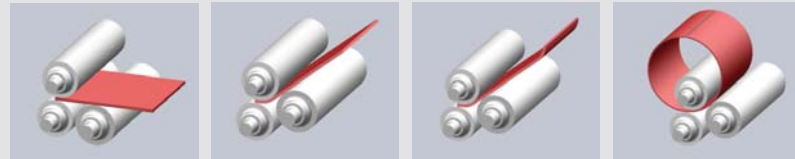
**FLEXPRESS**  
BY OMEC ENGINEERING



<b>STANDARD EQUIPMENT</b>	3R	3R MANUAL	RANGE THICKNESS 0,4mm > 1,5mm SP 1,5 x D 3 x D 5 x D	1st PRE-BENDING 3R	COMPLETE TURN and execute Dreh- und Fertigstellung 3R	USEFUL IN WORK 0,4 > 0,5 mt	HRC 55-58 HARDENED	SPECIAL BUSCHES SIDE ROLLER	INCLINATION 3R SIDE ROLLER UPPER ROLLER MECHANICAL
<b>OPTIONAL</b>	OPT FRONTAL CONE DEVICE	OPT UPPER ROLLER INTERCHANGEABLE							



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