

CALANDRE 4 RULLI
DOPPIO INVITO COMPLETO

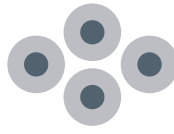
COMPLETE DOUBLE PRE-BENDING,
4-ROLL PLATE ROLLING MACHINES

VIERWALZEN-BIEGEMASCHINEN
MIT DOPPELTER VOLLSTÄNDIGER
ANBIEGUNG

serie
series
baureihe

FX4.2

120 | 128 | 136 | 144 | 150



FLEXO

BY OMEC ENGINEERING



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





La **serie FX4** contraddistingue le CALANDRE MECCANICHE a 4 RULLI con doppio invito completo e sgancio frontale. Il rullo superiore è fisso mentre il movimento di salita e discesa è applicato ai rulli laterali ed al rullo inferiore.

Il pinzaggio della lamiera risulta assai semplice in quanto una volta introdotta la lamiera tra il rullo superiore e l'inferiore quest'ultimo salendo blocca la lamiera. L'esecuzione del doppio invito avviene con la traslazione dei rulli laterali che, assemblati di serie con supporti d'acciaio e cuscinetti, garantiscono la massima affidabilità e rettilineità del movimento. La rotazione è applicata al rullo superiore ed inferiore tramite un motore autofrenante accoppiato ad un riduttore. Un'applicazione interessante prevede di applicare un INVERTER alla rotazione ottenendo una regolazione variabile della velocità. 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.

La **serie FX4** può essere equipaggiata ed asservita da un CNC permettendo quindi, in modo semplice, di gestire al meglio i vostri profili di curvatura con la possibilità di essere archiviati per un successivo utilizzo. Dotate di Tempra dei rulli, Dispositivo conico, Pinzaggio motorizzato della lamiera, la **serie FX4.2** è un ottimo compromesso di qualità ed economicità oltre ad essere di semplice utilizzo da parte dell'operatore. Numerosi altri accessori disponibili ne completano le qualità in lavorazione.



The **FX4 series** marks the MECHANICAL 4-ROLL PLATE ROLLING MACHINES with complete double pre-bending and front release. The upper roll is fixed in position while the lifting and lowering movement is applied to the side rolls and bottom roll.

The plate pinching is fairly simple as once the plate has been introduced between the upper and lower rolls, the latter rises up to block it. Execution of the double pre-bend is performed by shifting the side rolls that, assembled standard with steel supports and bearings, guarantee maximum reliability and linearity of the movement. The rotation is applied to the upper and lower rolls using a self-braking motor coupled with a reducer. An interesting application provides for 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.

The **FX4 series** can be equipped with and served by a CNC thus allowing, in a very simple manner, better management of the curve profiles, with the capability of saving them for later use.

Equipped with Tempered rolls, Cone device, Motorized plate pinching, the FX4.2 series is an excellent compromise in quality and economy, as well as being easy to use. Numerous other accessories are available, completing the machining quality.



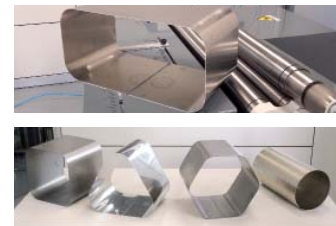
Die **Baureihe FX4** besteht aus MECHANISCHEN VIERWALZEN-BIEGEMASCHINEN mit doppelter und vollständiger Anbiegung sowie frontaler Entsicherung. Die Oberwalze ist fest montiert, während sich die seitlichen Walzen und die Unterwalze auf- und abwärts bewegen.

Die Blechverklemmung erfolgt auf einfache Weise, da das Blech zwischen Ober- und Unterwalze eingeführt und von der Unterwalze blockiert wird. Die doppelte Anbiegung wird durch das Verschieben der seitlichen Walzen gewährleistet, die serienmäßig mit Stahlhalterungen und Lagern ausgestattet sind und maximale Zuverlässigkeit sowie eine lineare Bewegung garantieren. Die Rotation der Ober- und Unterwalze wird durch einen selbstbremsenden Motor gesteuert, der mit einem Getriebemotor gekoppelt ist. 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 Durchmessern, auch eine kürzere Verarbeitungszeit.

Die **Baureihe FX4** kann mit einer CNC-Steuerung ausgerüstet werden. Dadurch können die Biegeprofile ganz einfach automatisch verwaltet und für zukünftige Verarbeitungen gespeichert werden.

Mit ihren gehärteten Walzen, der Konusvorrichtung und der motorisierten Blechverklemmung bietet die **Baureihe FX4.2** ein optimales Qualitäts-/Kostenverhältnis und kann vom Bediener auf einfache Weise gesteuert werden. Das zahlreiche optionale Zubehör vervollständigt die Bearbeitungsqualität dieser Baureihe.





STANDARD EQUIPMENT							
OPTIONAL							

Fasi principali di calandratura 4 rulli. Il 2° invito si ottiene senza dover estrarre e ruotare di 180° la lamiera
 Main phases of 4-roll plate bending. The second pre-bend is obtained without needing to extract and rotate the plate 180°
 Wichtigste Arbeitsabläufe des Vierwalzen-Biegeprozesses. Die 2. Anbiegung erfordert keine Entnahme und Drehung um 180° des Blechs

