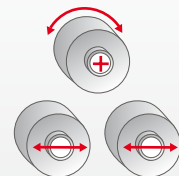


3R UHS

3R UHS 30-550

Não necessita de fundação
No need foundation in ground
No requiere fundación



- ▶ Castelo Hidráulico
- ▶ Hydraulic Drop-End
- ▶ Apertura y cierre hidráulico



- ▶ Sistema de freio Estandar
- ▶ Standard Brake System
- ▶ Sistema de freno Estándar

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ACESSÓRIOS ESTANDAR

- Alta eficiência na calandragem de chapas grossas
- Redução de dimensões globais e facilidade de transporte em máquinas de médio e grande porte
- Ter os dois rolos inferiores horizontalmente em movimento, significa também uma altura de trabalho menor, requerendo menor fundação e menor carga de ancoragem (modelos menores sem fundação)
- Durante a operação (pré curvado e curvado em fases), a chapa mantém sempre a sua posição horizontal.
- A máquina 3R UHS pode cumprir o melhor pré curvado para cada diâmetro necessário.
- A possibilidade de reduzir centro-distância entre rolos inferiores oferece melhor pré-flexão durante a calandragem de peças de pequeno diâmetro e espessura
- Outro fator importante, é o funcionamento do rolo superior que pode ser utilizado como uma prensa dobradeira convencional, permitindo calibragem e recalibragem perfeitas na fabricação de tubos.
- Da mesma forma, também é possível obter cones com grandes espessuras em diversas formas da chapa
- Em máquinas com 3 ou 4 rolos tipo piramidal é necessário inclinar o rolo superior para a remoção do tubo produzido.
- Na máquina 3R UHS isso não é necessário e, portanto, é muito mais fácil esta operação
- Grandes recursos, melhores resultados
- Pode calandrar maiores espessuras se comparada com uma de 4 Rolos
- Rolos temperados por indução- em aço SAE 1050 (CK 45)
- Sistema de dupla velocidade de trabalho
- Dispositivo para cônicos
- Balanceamento eletrônico

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- Having the two bottom rolls horizontally moving, means also a lower working height which requires a smaller foundation pit and less anchoring load (in the smallest models you don't need foundation)
- On smaller no need to place by digging.
- During operation (pre-bending and bending phases), the plate always keeps its horizontal position. So material move more easily
- The solid construction and the particular geometry of the 3R UHS enable to be used as a press brake bending machine
- The 3R UHS machine can fulfill the best pre-bending on every required diameter.
- The possibility to reduce centre-distance between lower rolls realizes a better pre-bending during bending of tubes with small diameter and thickness
- Another important future of the 3R UHS machine is the operating system of the top forming roll. In fact, the top forming roll can be used as a traditional press brake allowing perfect re-rolling and calibration operations of the produced tubes
- In the same way it is also possible to obtain cones with heavy thickness by bending in several strokes the plate
- With some 3 and 4 rolls pyramidal machines it is necessary to tilt the top roll to allow the produced tube removal. On the 3R UHS machine this is not necessary and therefore it is much more easier to remove the finished tube
- Large working stroke allows to get best bending result
- Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Double Speed Working system
- Conical Bending device
- Electronic balancing system

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y ACCESÓRIOS DE SERIE

- Alta eficiencia por el cilindrado de chapas gruesas
- Dimensiones reducidas, para mayor facilidad en el transporte y movimientos de cambios de sitio
- Hay en el fondo, dos rodillos de movimiento horizontal, es decir, toda la altura, menor de trabajo, reduciendo la necesidad de grandes fundaciones para la instalación, modelos más pequeños no necesitan de fosos.
- Durante el proceso de cilindrado, la chapa se mantiene recta, facilitando su movimiento
- La máquina 3R UHS puede completar el mejor pré curvado para cada diámetro necesario.
- La posibilidad de reducir la distancia entre centros de los rodillos inferiores ofrece mejor cilindrado de piezas pequeñas.
- Otro factor importante, es el funcionamiento del rodillo superior, que puede ser utilizado como una prensa plegadora convencional, permitiendo calibrado y recilindrado perfectos en la producción de tuberías.
- De lo mismo modo, también es posible obtener conos con grandes espesores en diversas formas de la chapa
- En máquinas con 3 o 4 rodillos tipo piramidal es necesario inclinar el rodillo superior para la remoción del tubo producido. En la máquina 3R UHS eso no es necesario y, por lo tanto, es mucho más fácil esta operación
- Grandes recursos, mejores resultados
- Puede curvar espesores más grandes si comparada con una de 4 Rodillos
- Rodillos templados por inducción- en acero SAE 1050 (CK 45)
- Sistema de doble velocidad de trabajo
- Dispositivo para conos
- Balanceo electrónico

3R UHS

Sem Pré Curvado
Without Pre-Bending
Sin Pre Curvado

Com Pré Curvado
With Pre-Bending
Con Pre Curvado

Sem Pré Curvado tamanho da parte reta depende do diâmetro da peça
Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.
Sin Pre curvado, dimensión de la parte recta depende del diámetro de la pieza.

MODELO MODELO MODELO	Comprimento Total/Usefull length Largo Total	Diâmetro Min.=Rolo Superior $\phi \times 5$ vezes Min. Diameter=top roll $\phi \times 5$ times Diam. Mini- Rodillo Sup. $\phi \times 5$ veces		Dian. min. calandragem= üst top $\phi \times 2$ kat Min. Diameter=top roll $\phi \times 2$ times Diámetro Min. = Rodillo Sup $\phi \times 2$ veces		Diâmetro Min.=Rolo Superior $\phi \times 5$ vezes Min. Diameter=top roll $\phi \times 5$ times Diam. Mini- Rodillo Sup. $\phi \times 5$ veces		Dian. min. calandragem= üst top $\phi \times 2$ kat Min. Diameter=top roll $\phi \times 2$ times Diámetro Min. = Rodillo Sup $\phi \times 1.5$ veces		Rolo Central ϕ Central rolls ϕ Rodillos Centrales ϕ	Rolo Lateral ϕ Side Rolls ϕ Rodillos Laterales ϕ	Motor Motor Power Motor	Velocidade Working speed Velocidad	Dimensões (CxLxA) Machine dimensions(LxWxH) Dimensiones (LxAxA)	Peso Weight Peso
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
3R UHS 25-400	2550	50	40	40	30	400	360	48	1,5-5	6000x2800x2000	20500				
3R UHS 25-450	2550	60	45	45	35	450	420	52	1,5-5	6100x2800x2200	23200				
3R UHS 25-500	2550	70	55	55	45	500	460	73,5	1,5-4	6900x3100x2650	30500				
3R UHS 25-550	2550	75	60	60	50	550	500	73,5	1,5-4	7050x3350x2700	42500				
3R UHS 30-400	3100	45	35	35	25	400	360	48	1,5-5	6550x2800x2000	22000				
3R UHS 30-450	3100	55	40	40	30	450	420	52	1,5-5	6650x2800x2200	25000				
3R UHS 30-500	3100	60	45	45	35	500	460	73,5	1,5-4	7450x3100x2650	33000				
3R UHS 30-550	3100	65	50	50	40	550	500	73,5	1,5-4	7600x3350x2700	45000				
3R UHS 40-400	4100	34	20	20	15	400	360	48	1,5-5	7550x2800x2000	23500				
3R UHS 40-450	4100	38	25	25	20	450	420	52	1,5-5	7650x2800x2200	26800				
3R UHS 40-500	4100	45	30	30	25	500	460	73,5	1,5-4	8450x3100x2650	35500				
3R UHS 40-550	4100	50	35	35	30	550	500	73,5	1,5-4	8600x3350x2700	47600				

Capacidades de calandragens informadas para material com 260 N/mm²
Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
Capacidad del calandrado informada para materiales con 260 N/mm².

EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

- Controle CN
- Suporte Central para grandes diâmetros
- Suportes laterais hidráulicos

OPTIONAL EQUIPMENTS

- NC Control system
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic lateral side support for large diameters

EQUIPAMIENTOS OPCIONALES

- Programación en control C.N.
- Grúa vertical para grandes diâmetros
- Mesas laterales hidráulicas

