

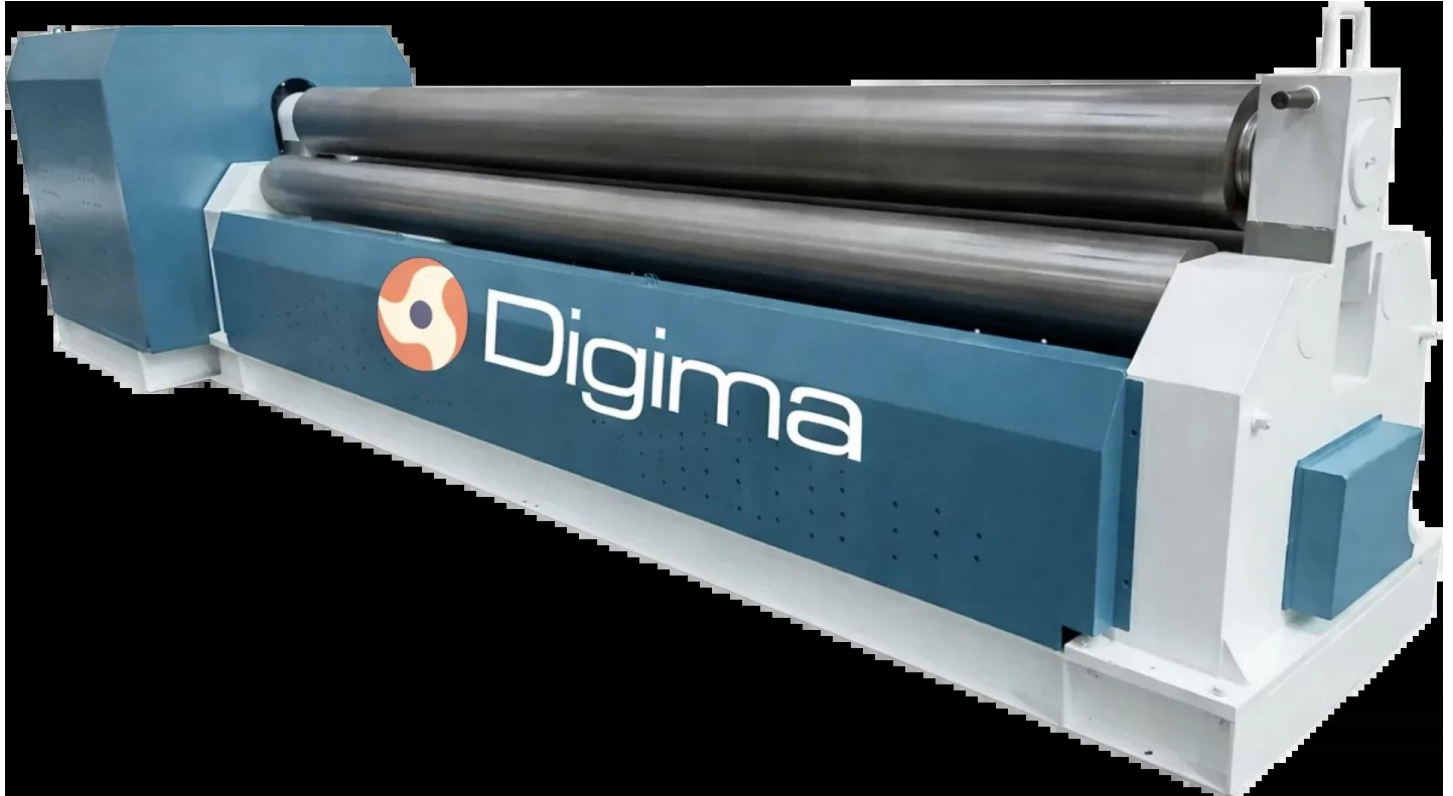


KARTA PRODUKTOWA

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blach WM11 16x2000 mm 3 rolki giętarka



Opis produktu:



16 mm

2000 mm

7,5 kW

Opis maszyny

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa WM11 16×2000 mm

Precyzyjne walcowanie blach, rur, łuków i elementów konstrukcyjnych

WM11 16×2000 mm to hydrauliczna walcarka 3-rolkowa przeznaczona do gięcia i walcowania arkuszy blachy w kształt walca, rury lub łuku. To maszyna dla zakładów, które potrzebują stabilnej, mocnej i powtarzalnej obróbki blach.

Układ trzech rolek pozwala prowadzić materiał w kontrolowany sposób: dwie dolne rolki podtrzymują blachę, a górna dociska ją hydraulicznie, nadając jej wymagany promień gięcia.

Maszyna sprawdzi się przy produkcji zbiorników, obudów, rur, elementów stalowych, części konstrukcyjnych oraz detali wymagających płynnego i równomiernego łuku.

☒

Szerokość robocza

2000 mm



KARTA PRODUKTOWA



Maks. grubość blachy

16 mm



Moc maszyny

7,5 kW



Prędkość zwijania

4 m/min

WM11 16×2000 mm to walcarka do realnej pracy produkcyjnej.

Solidna konstrukcja, hydrauliczny docisk i 3-rolkowy układ pozwalają uzyskać powtarzalne gięcie blach w różnych promieniach.

Dlaczego warto wybrać hydrauliczną walcarkę WM11?

3R

3-rolkowy system

Równomierne prowadzenie blachy i stabilne formowanie walców, rur oraz łuków.

H

Napęd hydrauliczny

Wysoka siła docisku, płynna praca i większy komfort przy cięższych arkuszach.

16

Do blach 16 mm

Maszyna przystosowana do walcowania blach o grubości do 16 mm.

2M

2000 mm szerokości

Szerokość robocza odpowiednia do większych arkuszy i zastosowań produkcyjnych.



Regulacja promienia

Możliwość uzyskiwania różnych promieni gięcia w zależności od ustawienia rolek.





KARTA PRODUKTOWA

Praca przemysłowa

Solidna konstrukcja przygotowana do intensywnego użytkowania w zakładzie.

Zasada działania

Jak pracuje hydrauliczna walcarka 3-rolkowa?

W walcarce 3-rolkowej blacha przechodzi pomiędzy rolkami, które stopniowo nadają jej wymagany kształt. Dzięki hydraulicznemu dociskowi górnej rolki operator może kontrolować proces gięcia i dopasować promień do rodzaju detalu.

1

Podparcie materiału

Dwie dolne rolki prowadzą i stabilizują arkusz blachy, utrzymując go w odpowiedniej pozycji podczas przejścia przez maszynę.

2

Hydrauliczny docisk

Górna rolka dociska materiał i stopniowo nadaje mu promień. To kluczowy element odpowiedzialny za kontrolę kształtu.

3

Powtarzalne walcowanie

Materiał jest przepuszczany przez rolki aż do uzyskania oczekiwanego łuku, walca, rury lub elementu konstrukcyjnego.

Dostępne różne rodzaje i warianty walcarek

Dobór walcarki zależy od grubości blachy, szerokości roboczej, oczekiwanej wydajności, rodzaju produkcji i stopnia automatyzacji. W ofercie mogą występować zarówno modele 3-rolkowe, jak i 4-rolkowe, a także warianty o różnych długościach roboczych i możliwościach gięcia.

3 rolki

Walcarki 3-rolkowe

Uniwersalne rozwiązanie do walcowania blach w kształt walców, rur i łuków. Dobry wybór do warsztatów oraz produkcji przemysłowej.



KARTA PRODUKTOWA

4 rolki

Walcarki 4-rolkowe

Rozwiązanie do bardziej wymagających zastosowań, często wybierane tam, gdzie liczy się większa automatyzacja i powtarzalność procesu.

Wymiary

Różne długości robocze

Walcarki mogą być dobierane pod szerokość materiału, od mniejszych modeli warsztatowych po maszyny do dużych arkuszy produkcyjnych.

Grubość

Różne zakresy gięcia

Dostępne są warianty pod cieńsze i grubsze blachy, dzięki czemu maszynę można dopasować do realnego profilu produkcji.

Do czego wykorzystasz walcarkę hydrauliczną?

Hydrauliczne walcarki do blach są wykorzystywane wszędzie tam, gdzie potrzebne jest uzyskanie kontrolowanego łuku, walca lub cylindrycznego kształtu z arkusza blachy.



Produkcja zbiorników

Walce i cylindry

- Elementy cylindryczne i półcylindryczne.
- Płaszcze zbiorników i konstrukcje rurowe.
- Detale wymagające powtarzalnego promienia.



Warsztaty ślusarskie

Obróbka blach

- Walcowanie arkuszy stalowych.
- Wykonywanie obudów, osłon i elementów technicznych.
- Prace jednostkowe i krótkie serie.



KARTA PRODUKTOWA



Konstrukcje stalowe

Elementy nośne i osłonowe

- Łuki i segmenty konstrukcyjne.
- Elementy do maszyn, instalacji i zabudów.
- Produkcja dla przemysłu i utrzymania ruchu.

Pełna specyfikacja techniczna

Model **W11-16x2000**

Typ maszyny **Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blach**

Maksymalna grubość zwijanej blachy **16 mm**

Maksymalna szerokość zwijanej blachy **2000 mm**

Średnica górnej rolki **260 mm**

Średnica dolnych rolek **220 mm**

Prędkość zwijania **4 m/min**

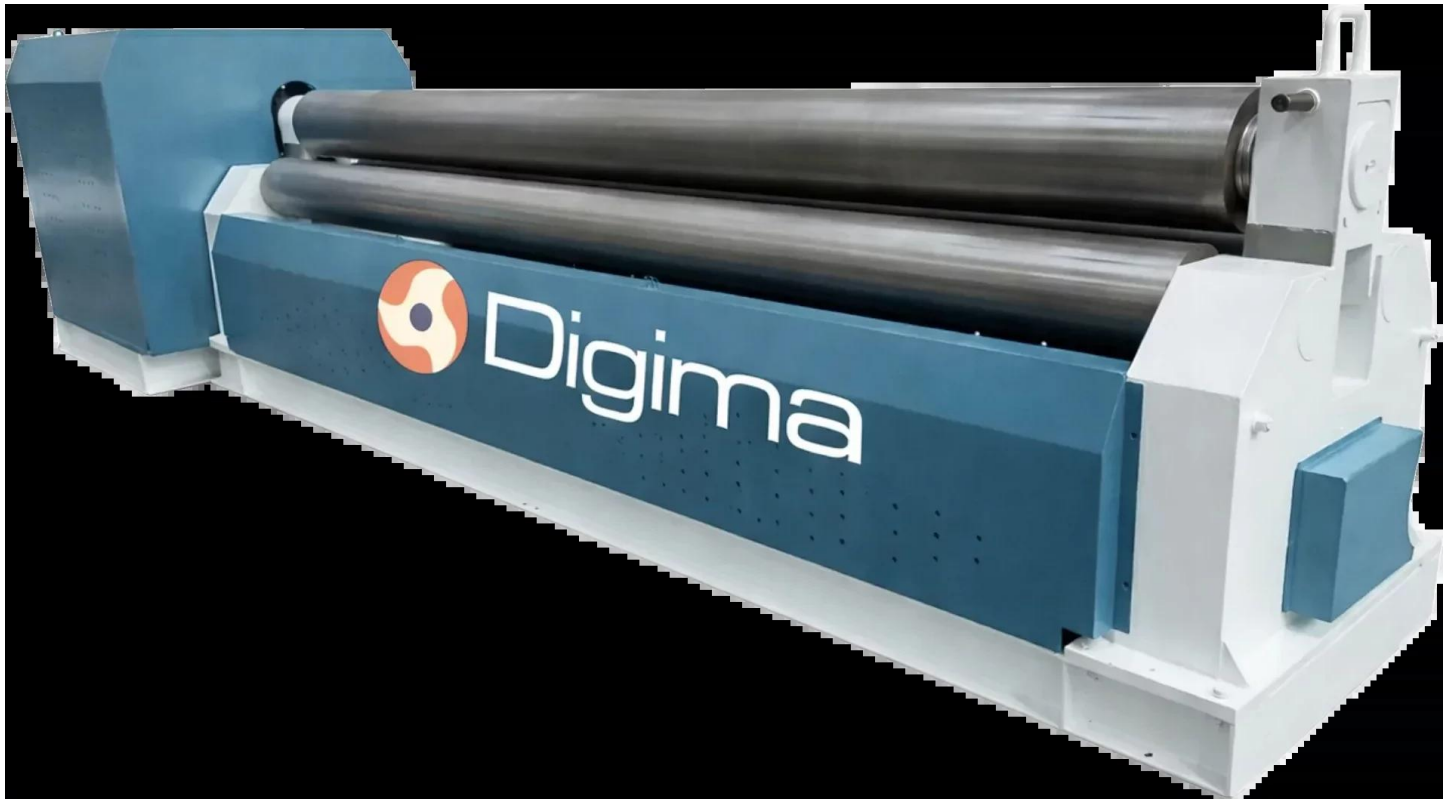
Moc **7,5 kW**

System walcowania **3-rolkowy**

Napęd **Hydrauliczny**

Funkcja **Gięcie i walcowanie arkuszy blachy, również z funkcją gięcia wstępnego**

Zastosowanie **Rury, zbiorniki, obudowy, elementy stalowe i konstrukcyjne**



16 mm

2000 mm

7.5 kW

Machine description

Hydraulic 3-roll plate rolling machine WM11 16×2000 mm

Precision rolling of sheet metal, pipes, arcs and structural components

WM11 16×2000 mm is a hydraulic 3-roll plate rolling machine designed for bending and rolling sheet metal into cylinders, pipes or arcs. It is built for facilities that require stable, powerful and repeatable sheet-metal processing.

The three-roll system guides the material in a controlled manner: the two lower rolls support the sheet, while the upper roll applies hydraulic pressure, giving it the required bending radius.

The machine is ideal for manufacturing tanks, housings, pipes, steel components, structural parts and workpieces requiring a smooth, even curve.

✕

Working width

2000 mm

✕



KARTA PRODUKTOWA

Max. sheet thickness

16 mm



Machine power

7.5 kW



Rolling speed

4 m/min

WM11 16×2000 mm is a rolling machine built for real production work.

Its robust design, hydraulic pressure and 3-roll system enable repeatable sheet-metal bending to different radii.

Why choose the WM11 hydraulic rolling machine?

3R

3-roll system

Even sheet guidance and stable forming of cylinders, pipes and arcs.

H

Hydraulic drive

High pressing force, smooth operation and greater comfort with heavier sheets.

16

For sheets up to 16 mm

The machine is designed for rolling sheet metal up to 16 mm thick.

2M

2000 mm width

A working width suitable for larger sheets and production applications.



Radius adjustment

Ability to achieve different bending radii depending on roll settings.



KARTA PRODUKTOWA



Industrial use

Robust construction designed for intensive use in industrial facilities.

Operating principle

How does a hydraulic 3-roll rolling machine work?

In a 3-roll rolling machine, the sheet passes between the rolls, which gradually give it the required shape. Thanks to the hydraulic pressure of the upper roll, the operator can control the bending process and adjust the radius to the workpiece type.

1

Material support

The two lower rolls guide and stabilise the sheet, keeping it in the correct position as it passes through the machine.

2

Hydraulic pressure

The upper roll presses the material and gradually gives it the radius. It is the key component responsible for shape control.

3

Repeatable rolling

The material is passed through the rolls until the desired arc, cylinder, pipe or structural component is achieved.

Different types and variants of rolling machines available

The choice of rolling machine depends on sheet thickness, working width, required output, production type and degree of automation. The range may include both 3-roll and 4-roll models, as well as variants with different working lengths and bending capacities.

3 rolls



KARTA PRODUKTOWA

3-roll rolling machines

A versatile solution for rolling sheet metal into cylinders, pipes and arcs. A good choice for workshops and industrial production.

4 rolls

4-roll rolling machines

A solution for more demanding applications, often selected where greater automation and process repeatability are important.

Dimensions

Different working lengths

Rolling machines can be selected according to material width, from smaller workshop models to machines for large production sheets.

Thickness

Different bending ranges

Variants are available for thinner and thicker sheets, allowing the machine to be matched to the actual production profile.

What can a hydraulic rolling machine be used for?

Hydraulic plate rolling machines are used wherever a controlled arc, cylinder or cylindrical shape needs to be formed from a sheet of metal.



Tank production

Rolls and cylinders

- Cylindrical and semi-cylindrical components.
- Tank shells and tubular structures.
- Workpieces requiring a repeatable radius.





KARTA PRODUKTOWA

Metalworking workshops

Sheet-metal processing

- Rolling steel sheets.
- Manufacturing housings, guards and technical components.
- One-off work and short production runs.



Steel structures

Load-bearing and protective components

- Arcs and structural segments.
- Components for machinery, installations and enclosures.
- Production for industry and maintenance operations.

Full technical specification

Model **W11-16x2000**

Machine type **Hydraulic 3-roll plate rolling machine**

Maximum rolling thickness **16 mm**

Maximum rolling width **2000 mm**

Upper roll diameter **260 mm**

Lower roll diameter **220 mm**

Rolling speed **4 m/min**

Power **7.5 kW**

Rolling system **3-roll**

Drive **Hydraulic**

Function **Bending and rolling sheet metal, including pre-bending capability**

Application **Pipes, tanks, housings, steel and structural components**