

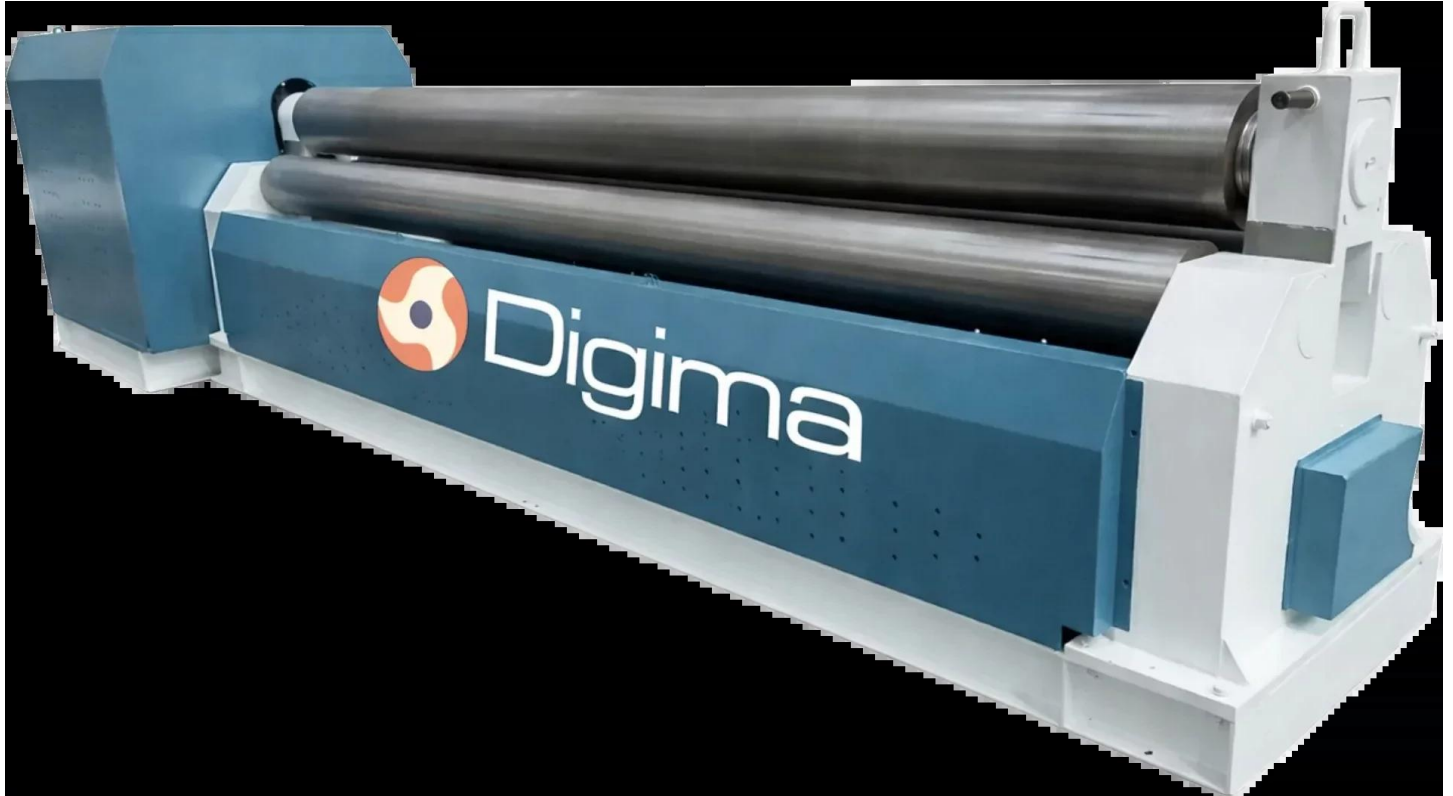


KARTA PRODUKTOWA

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blach WM11 16x3200 mm 3 rolki giętarka



Opis produktu:



16 mm

3200 mm

15 kW

Opis maszyny

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa WM11 16×3200 mm

Precyzyjne walcowanie blach, rur, łuków i elementów konstrukcyjnych

WM11 16×3200 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

3200 mm



KARTA PRODUKTOWA



Maks. grubość blachy

16 mm



Moc maszyny

15 kW



Prędkość zwijania

4 m/min

WM11 16×3200 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.

3,2

3200 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 **W11-16x3200**

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

Maksymalna grubość zwijanej blachy **16 mm**

Maksymalna szerokość zwijanej blachy **3200 mm**

Średnica górnej rolki **340 mm**

Średnica dolnych rolek **260 mm**

Prędkość zwijania **4 m/min**

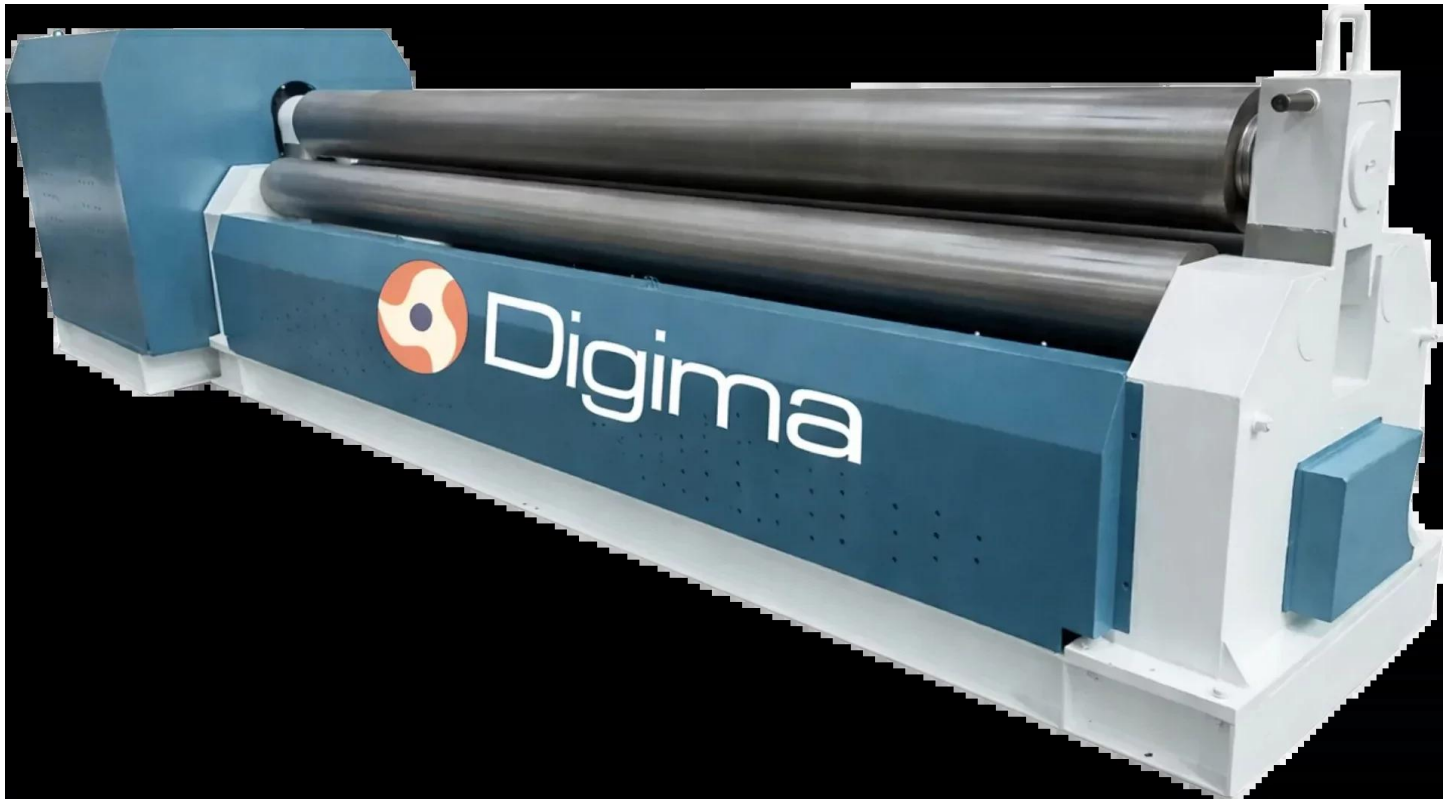
Moc **15 kW**

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

3200 mm

15 kW

Machine description

Hydraulic 3-roll plate rolling machine WM11 16×3200 mm

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

WM11 16×3200 mm is a hydraulic 3-roll plate rolling machine designed for bending and rolling sheet metal into cylinders, pipes or arcs. It is a machine 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 hydraulically presses it, giving it the required bending radius.

The machine is ideal for the production of tanks, enclosures, pipes and steel components, structural parts and components requiring a smooth and uniform curve.

☒

Working width

3200 mm

☒



KARTA PRODUKTOWA

Max. sheet thickness

16 mm



Machine power

15 kW



Rolling speed

4 m/min

WM11 16×3200 mm is a rolling machine for real production work.

Robust construction, hydraulic pressure and a 3-roll system enable repeatable sheet metal bending at 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 sheet up to 16 mm

Machine designed for rolling sheet metal up to 16 mm thick.

3.2

3200 mm width

Working width suitable for larger sheets and production applications.



Radius adjustment

Ability to achieve different bending radii depending on the roll settings.



KARTA PRODUKTOWA



Industrial operation

Robust construction prepared for intensive use in the facility.

Operating principle

How does a hydraulic 3-roll plate rolling machine work?

In a 3-roll 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 type of component.

1

Material support

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

2

Hydraulic pressure

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

3

Repeatable rolling

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

Various types and variants of rolling machines available

The selection of a rolling machine depends on sheet thickness, working width, expected capacity, production type and level of automation. The range may include both 3-roll models and 4-roll models, as well as variants with different working lengths and bending capabilities.

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

What can you use a hydraulic rolling machine for?

Hydraulic plate rolling machines are used wherever it is necessary to obtain a controlled arc, cylinder or cylindrical shape from sheet metal.



Tank production

Rolls and cylinders

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





KARTA PRODUKTOWA

Metalworking workshops

Sheet metal processing

- Rolling steel sheets.
- Manufacturing enclosures, 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.

Full technical specification

Model **W11-16x3200**

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

Maximum rolling thickness **16 mm**

Maximum rolling width **3200 mm**

Upper roll diameter **340 mm**

Lower roll diameter **260 mm**

Rolling speed **4 m/min**

Power **15 kW**

Rolling system **3-roll**

Drive **Hydraulic**

Function **Bending and rolling sheet metal, also with pre-bending function**

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