

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blach WM11 12x2000 mm

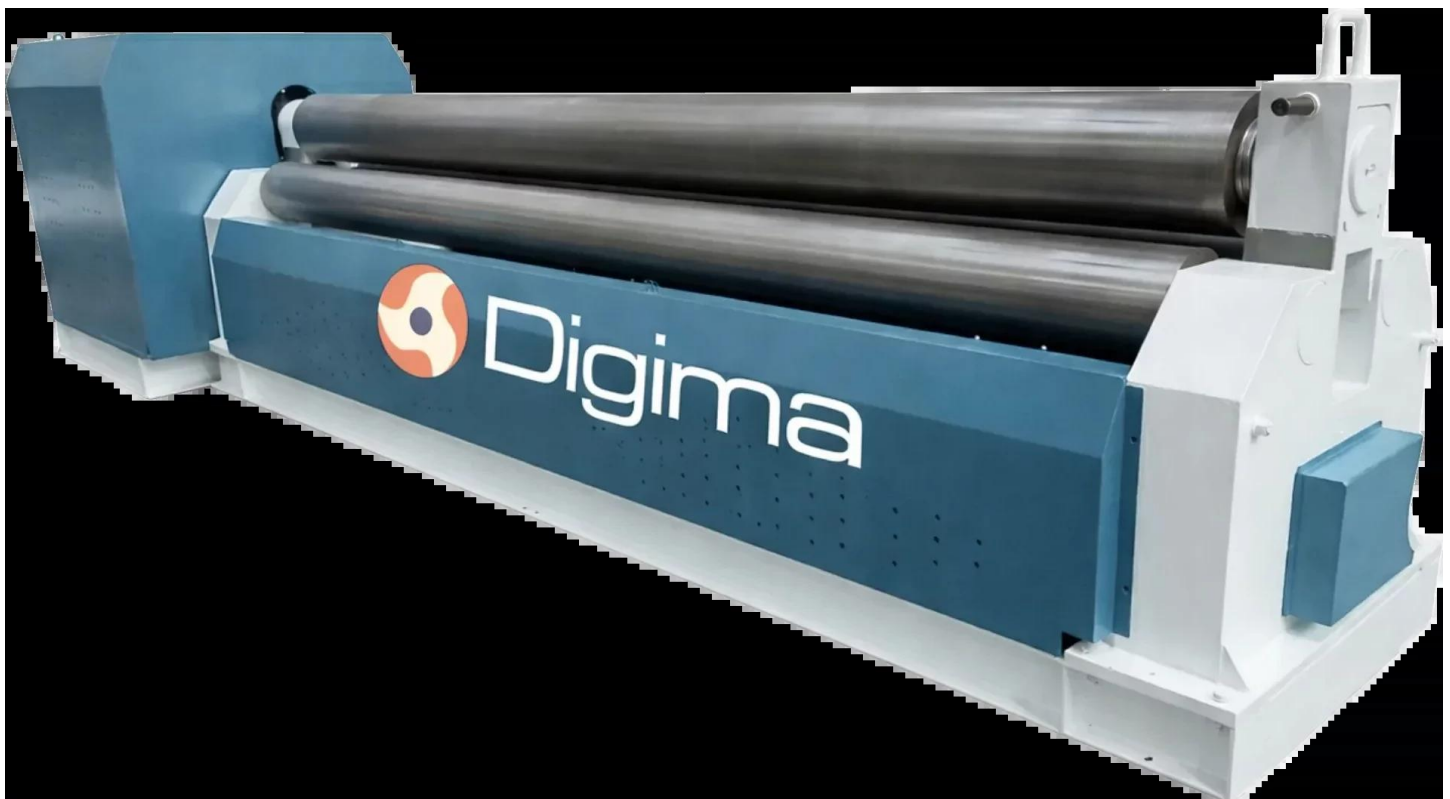




KARTA PRODUKTOWA

Parametry techniczne	
Model:	W11-12x2000
Maks.grubość zwijanej blachy:	12mm
Maks.szerokość zwijanej blachy:	2000mm
Średnica górnej rolki:	240mm
Średnica dolnych rolki:	180mm
Prędkość zwijania:	4m/min
Moc:	7,5 kW

Opis produktu:



12 mm
2000 mm
7,5 kW



KARTA PRODUKTOWA

Opis maszyny

Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa WM11 12×2000 mm

Precyzyjne walcowanie blach, rur, łuków i elementów konstrukcyjnych

WM11 12×2000 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



Maks. grubość blachy

12 mm



Moc maszyny

7,5 kW



Prędkość zwijania

4 m/min

WM11 12×2000 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.



KARTA PRODUKTOWA

12

Do blach 12 mm

Maszyna przystosowana do walcowania blach o grubości do 12 mm.

2M

2000 mm szerokości

Szerokość robocza odpowiednia do dużych elementów i zastosowań produkcyjnych.



Regulacja promienia

Możliwość uzyskiwania różnych promieni gięcia w zależności od ustawienia rolek.



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



KARTA PRODUKTOWA

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.

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.





KARTA PRODUKTOWA

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.



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

ModelW11-12×2000

Typ maszynyHydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blach

Maksymalna grubość zwijanej blachy12 mm

Maksymalna szerokość zwijanej blachy2000 mm

Średnica górnej rolki240 mm

Średnica dolnych rolek180 mm

Prędkość zwijania4 m/min

Moc7,5 kW

System walcowania3-rolkowy

NapędHydrauliczny

FunkcjaGięcie i walcowanie arkuszy blachy

ZastosowanieRury, zbiorniki, obudowy, elementy stalowe i konstrukcyjne



12 mm

2000 mm

7,5 kW

Machine description

Hydraulic 3-roll plate rolling machine WM11 12×2000 mm

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

WM11 12×2000 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 workshops that need stable, powerful and repeatable sheet-metal processing.

The three-roll system guides the material in a controlled manner: two lower rolls support the sheet, while the upper roll presses it hydraulically to give it the required bending radius.

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

☒

Working width

2000 mm

☒



KARTA PRODUKTOWA

Max. sheet thickness

12 mm



Machine power

7,5 kW



Rolling speed

4 m/min

WM11 12×2000 mm is a rolling machine built for real production work.

A robust design, hydraulic clamping 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 clamping force, smooth operation and greater convenience with heavier sheets.

12

For sheet metal up to 12 mm

Machine designed for rolling sheet metal up to 12 mm thick.

2M

2000 mm width

Working width suitable for large components and production applications.



Radius adjustment

Ability to achieve different bending radii depending on roll settings.



KARTA PRODUKTOWA



Industrial operation

Robust design prepared for intensive use in a workshop.

Operating principle

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

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

1

Material support

Two lower rolls guide and stabilize the sheet, keeping it in the correct position as it passes through the machine.

2

Hydraulic clamping

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

3

Repeatable rolling

The material is passed through the rolls until the required 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, expected productivity, 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 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 selected where greater automation and process repeatability matter.

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 sheet metal 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 a controlled arc, roll or cylindrical shape must be formed from sheet 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 of steel sheets.
- Manufacturing of housings, guards and technical components.
- One-off work and short production runs.



Steel structures

Load-bearing and protective elements

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

Full technical specifications

Model **W11-12×2000**

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

Maximum rolled sheet thickness **12 mm**

Maximum rolled sheet width **2000 mm**

Upper roll diameter **240 mm**

Lower roll diameter **180 mm**

Rolling speed **4 m/min**

Power **7,5 kW**

Rolling system **3-roll**

Drive **Hydraulic**

Function **Bending and rolling of sheet-metal sheets**

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