



FICHE PRODUIT

Lamineuse hydraulique à 3 rouleaux pour tôles WM11 16 x 3 200 mm, 3 rouleaux, cintreuse



Description du produit:



16 mm

3 200 mm

15 kW

Description de la machine

Laminoir hydraulique à 3 rouleaux WM11 16×3200 mm

Laminage de précision de tôles, tubes, coudes et éléments de construction

La WM11 16×3200 mm est une laminoir hydraulique à 3 rouleaux destiné au cintrage et au laminage de tôles pour leur donner la forme d'un cylindre, d'un tube ou d'un arc. C'est une machine destinée aux entreprises qui ont besoin d'un usinage stable, robuste et reproductible des tôles.

Le système à trois rouleaux permet de guider le matériau de manière contrôlée : les deux rouleaux inférieurs soutiennent la tôle, tandis que le rouleau supérieur la presse hydrauliquement, lui conférant ainsi le rayon de cintrage requis.

Cette machine est idéale pour la fabrication de réservoirs, de boîtiers, de tubes, d'éléments en acier, de pièces de construction et de pièces nécessitant un cintrage fluide et régulier.



Largeur de travail



FICHE PRODUIT

3 200 mm



Épaisseur max. de la tôle

16 mm



Puissance de la machine

15 kW



Vitesse d'enroulement

4 m/min

La WM11 16×3200 mm est une cintreuse destinée à une utilisation industrielle réelle.

Sa construction robuste, sa pression hydraulique et son système à 3 rouleaux permettent d'obtenir un cintrage reproductible des tôles selon différents rayons.

Pourquoi choisir la cintreuse hydraulique WM11 ?

3R

Système à 3 rouleaux

Guidage uniforme de la tôle et formage stable de profilés, de tubes et d'arcs.

H

Entraînement hydraulique

Force de pression élevée, fonctionnement fluide et confort accru avec les tôles plus lourdes.

16

Pour des tôles de 16 mm

Machine adaptée au laminage de tôles d'une épaisseur allant jusqu'à 16 mm.

3,2

3 200 mm de largeur

Largeur de travail adaptée aux grandes tôles et aux applications de production.



Réglage du rayon

Possibilité d'obtenir différents rayons de cintrage en fonction du réglage des rouleaux.



FICHE PRODUIT



Utilisation industrielle

Construction robuste conçue pour une utilisation intensive en usine.

Principe de fonctionnement

Comment fonctionne une cintreuse hydraulique à 3 rouleaux ?

Dans une cintreuse à 3 rouleaux, la tôle passe entre les rouleaux, qui lui donnent progressivement la forme requise. Grâce à la pression hydraulique exercée par le rouleau supérieur, l'opérateur peut contrôler le processus de cintrage et adapter le rayon au type de pièce.

1

Soutien du matériau

Les deux rouleaux inférieurs guident et stabilisent la tôle, en la maintenant dans la bonne position lors de son passage dans la machine.

2

Pression hydraulique

Le rouleau supérieur appuie sur le matériau et lui confère progressivement un rayon. Il s'agit d'un élément clé chargé du contrôle de la forme.

3

Laminage répétitif

Le matériau est acheminé entre les rouleaux jusqu'à l'obtention de l'arc, du cylindre, du tube ou de l'élément de construction souhaité.

Différents types et variantes de laminoirs disponibles

Le choix du laminoir dépend de l'épaisseur de la tôle, de la largeur de travail, du rendement attendu, du type de production et du degré d'automatisation. La gamme peut comprendre aussi bien des modèles à 3 rouleaux, qu'à 4 rouleaux, ainsi que des variantes présentant différentes longueurs de travail et capacités de cintrage.

3 rouleaux



FICHE PRODUIT

Laminoirs à 3 rouleaux

Une solution polyvalente pour le laminage de tôles en profilés, tubes et arcs. Un bon choix pour les ateliers et la production industrielle.

4 rouleaux

Machines à laminier à 4 rouleaux

Une solution pour les applications plus exigeantes, souvent choisie lorsque une automatisation et une répétabilité accrues du processus sont requises.

Dimensions

Différentes longueurs de travail

Les cintreuses peuvent être choisies en fonction de la largeur du matériau, des petits modèles d'atelier aux machines destinées aux grandes tôles de production.

Épaisseur

Différentes plages de cintrage

Des variantes sont disponibles pour les tôles plus fines et plus épaisses, ce qui permet d'adapter la machine au profil réel de la production.

À quoi servira votre cintreuse hydraulique ?

Les cintreuses hydrauliques pour tôles sont utilisées partout où il est nécessaire d'obtenir une courbure contrôlée, un profil cylindrique ou une forme cylindrique à partir d'une feuille de tôle.



Fabrication de réservoirs

Rouleaux et cylindres

- Éléments cylindriques et semi-cylindriques.
- Enveloppes de réservoirs et structures tubulaires.
- Pièces nécessitant un rayon répétitif.



Ateliers de serrurerie

Usinage de tôles



FICHE PRODUIT

- Laminage de tôles d'acier.
- Fabrication de boîtiers, de capots et d'éléments techniques.
- Pièces uniques et petites séries.



Structures métalliques

Éléments porteurs et de protection

- Arcs et segments de construction.
- Éléments pour machines, installations et aménagements.
- Production pour l'industrie et la maintenance.

Spécifications techniques complètes

Modèle **W11-16x3200**

Type de machine **Laminoir hydraulique à 3 rouleaux pour tôles**

Épaisseur maximale de la tôle laminée **16 mm**

Largeur maximale de la tôle laminée **3 200 mm**

Diamètre du rouleau supérieur **340 mm**

Diamètre des rouleaux inférieurs **260 mm**

Vitesse d'enroulement **4 m/min**

Puissance **15 kW**

Système de laminage **à 3 rouleaux**

Entraînement **Hydraulique**

Fonction **Pliage et laminage de tôles, avec fonction de pré-pliage**

Applications **Tubes, réservoirs, boîtiers, éléments en acier et de construction**