

Hydrauliczna walcarka 4-rolkowa do blach UZMA UHMS-4 20200 2050 mm 8-10 mm

Parametry techniczne	
Długość robocza:	2050 mm
Zdolność podginania wstępnego:	6/8 mm
Zdolność gięcia właściwego:	8/10 mm
Średnica rolek centralnych:	200 mm
Średnica rolek bocznych:	180 mm
Minimalna średnica wewnętrzna zwijania:	300/1000 mm
Moc silnika:	4 kW
Prędkość robocza:	6 m/min
Wymiary całkowite (Długość x Szerokość x Wysokość):	3850 x 1350 x 1290 mm
Waga całkowita:	3750 kg



Hydrauliczna walcarka 4-rolkowa do blach UZMA UHMS-4

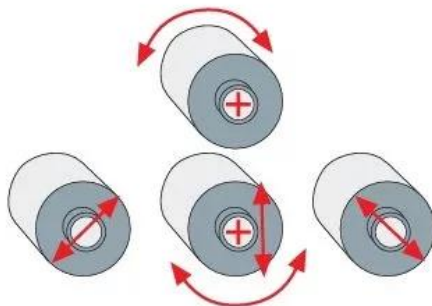
Hydrauliczna Walcarka 4-Rolkowa – Precyzja i Wydajność

Prezentujemy zaawansowaną technologicznie walcarkę cztero-rolkową sterowaną komputerowo, wyposażoną w funkcję wstępnego podginania. Konstrukcja 4-rolkowa jest uznawana za najdoskonalszą metodę kształtowania blach, łączącą szybkość pracy z najwyższą powtarzalnością detali.

Kluczowe zalety technologii 4-rolkowej: Główną zaletą maszyny jest możliwość przeprowadzenia pełnego procesu obróbki – od wstępnego podginania obu krawędzi po końcowe zwijanie – przy jednokrotnym załadunku materiału. Eliminuje to konieczność wyjmowania, obracania i ponownego pozycjonowania blachy, co znacząco skraca czas cyklu produkcyjnego i zwiększa bezpieczeństwo pracy.

Najwyższa jakość wykonania podzespołów: Wszystkie cztery rolki robocze zostały wykonane z wysokogatunkowych odkuwek poddanych kompleksowej obróbce cieplnej (hartowanie i odpuszczanie). Uzyskana twardość w przedziale HB220-260 gwarantuje:

- Doskonałe właściwości mechaniczne i wysoką sztywność konstrukcyjną.
- Wyjątkową odporność na ścieranie (anty-abrazja), co jest kluczowe przy intensywnej eksploatacji.
- Długą żywotność maszyny nawet przy pracy pod maksymalnym obciążeniem.



Profesjonalna Hydrauliczna Walcarka Czterorolkowa UZMA UHMS-4 (Heavy Duty)

Oferujemy Państwu wysoce wydajną, hydrauliczną maszynę do zwijania blach z serii UHMS-4, wyprodukowaną przez renomowaną markę UZMA. Prezentowany sprzęt reprezentuje linię typu ekonomicznego, opartą na precyzyjnym systemie linearnym, i został zaprojektowany z myślą o sprostaniu rygorystycznym, ciężkim zadaniom przemysłowym (Heavy Duty).

Maszyna ta jest niezwykle wszechstronna i doskonale nadaje się do obróbki blach o małej i średniej

grubości, włączając w to materiały o specyficznych właściwościach, takie jak stopowe aluminium czy stal nierdzewna. Zaawansowana inżynieria tego modelu sprawia, że formowanie idealnych tulei w pełnym okręgu, a także wykonywanie skomplikowanych detali o zmiennych promieniach gięcia, przebiega niezwykle sprawnie i z zachowaniem najwyższej powtarzalności.

Zasada Działania i Mechanika Pojazdu

Układ napędowy maszyny opiera się na zsynchronizowanej pracy głównych elementów roboczych. Rolka górna napędzana jest przez wydajny silnik elektryczny, który współpracuje z wytrzymałym systemem przekładni planetarnej. Z kolei napęd na rolkę dolną przenoszony jest za pomocą niezawodnego systemu przegubów Cardana, co w efekcie daje w pełni napędzany układ dwóch rolek centralnych. Proces gięcia realizowany jest z wykorzystaniem bezpośredniego, linearnego ruchu piramidального – przemieszczanie się rolki dociskowej oraz rolek bocznych jest kontrolowane przez potężne tłoki hydrauliczne, co zapewnia ogromną siłę docisku i wyjątkową precyzję.



Wyposażenie Standardowe

- Projektując model UHMS-4, szczególną uwagę zwrócono na bezpieczeństwo i ergonomię pracy. W standardowym wyposażeniu maszyny znajdują się:
- Zintegrowany system zabezpieczający przed przeciążeniem roboczym, chroniący kluczowe podzespoły maszyny.
- Trzy precyzyjne, cyfrowe wyświetlacze, które w czasie rzeczywistym ułatwiają operatorowi pozycjonowanie rolek roboczych.
- Hydraulicznie opuszczana głowica (Drop-End), umożliwiająca szybkie, bezproblemowe i bezpieczne usuwanie gotowej, zwiniętej tulei z obszaru roboczego.
- Mobilny panel sterowania, zapewniający wysoki komfort i łatwość obsługi urządzenia z dowolnego, dogodnego dla operatora miejsca.
- Solidna podstawa w postaci spawanych, sztywnych ram stalowych, minimalizująca wibracje podczas procesu gięcia.

- Wysokogatunkowe rolki stalowe wykonane z kutej lub walcowanej stali SAE 1050 (CK 45), które zostały poddane procesowi hartowania indukcyjnego dla maksymalizacji ich żywotności.
- Zintegrowane urządzenie dedykowane do precyzyjnego gięcia profili stożkowych.
- Zaawansowany system hydraulicznego balansowania nacisku.
- Jednostopniowy system kontroli prędkości pracy maszyny (X1 Single Speed Control).



Wyposażenie Opcjonalne (dostępne na zamówienie)

Aby jeszcze lepiej dopasować maszynę do specyficznych procesów produkcyjnych w Państwa zakładzie, istnieje możliwość rozbudowy o następujące opcje:

Mechaniczny dźwig górny (dla modeli z rolką górną o średnicy od Ø60 do Ø100 mm).

Hydrauliczny dźwig górny (dla modeli z rolką górną o średnicy od Ø130 do Ø250 mm).

Hydrauliczne podpory boczne oraz podajniki materiału (1 sztuka na stronę).

Dwustopniowy system pracy silnika elektrycznego (2 Speed).

Nieskończenie zmienny, bezstopniowy system kontroli prędkości obrotowej – dostępny w wariacie hydraulicznym (bezpośrednio na maszynie) lub elektronicznym (z poziomu panelu sterowania).

Dedykowany system chłodzenia oleju hydraulicznego, wymagany w przypadku modeli z górną rolką o średnicy przekraczającej Ø200 mm.

Opcjonalny hydromotor wyposażony w dwubiegową kontrolę prędkości (dla modeli o średnicy rolki górnej powyżej Ø150 mm).

Zaawansowane systemy sterowania numerycznego NC, obsługiwane poprzez intuicyjny ekran dotykowy: 4-osiowy panel z ekranem 7.7 cala lub 7-osiowy panel z ekranem 10.4 cala. * Zmotoryzowany, mechaniczny

KARTA PRODUKTOWA

wyrzutnik obrobionej blachy.

Specjalistyczne szlifowanie i polerowanie rolek roboczych (zapobiegające uszkodzeniom delikatnych powierzchni).

Elektroniczny system balansowania, gwarantujący najwyższą precyzję detali.

Podwójny układ tłoków na rolce dolnej, umożliwiający uzyskanie znacznie większej szczeliny roboczej pomiędzy rolką górną a dolną.

Fabryczne przygotowanie instalacji maszyny pod późniejszy montaż hydraulicznego dźwigu oraz podpór bocznych.