

member of



Türkiye
Makine İmalatçılar Birliği
www.mib.org.tr



European Committee
for Cooperation of the
Machine Tool Industries
www.cecimo.be



ISO 9001 CERTIFIED



www.sahinlermetal.com

sahinler

METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

GENEL KATALOG GENERAL CATALOGUE 2012



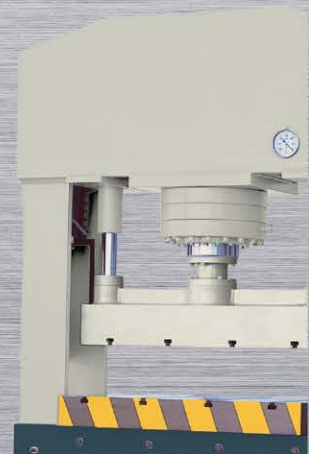
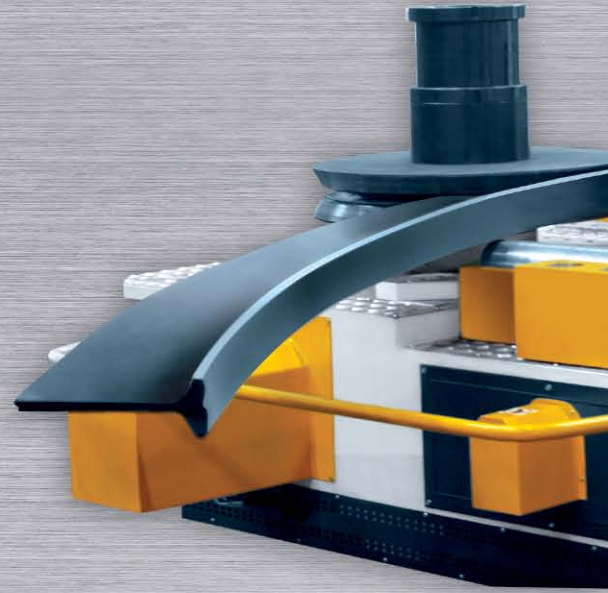
SİLİNDİR KIVIRMA MAKİNALARI
PROFİL VE BORU KIVIRMA MAKİNALARI
HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR VE DELME MAKİNALARI
SAC İŞLEME MAKİNALARI
HİDROLİK PRESLER
BORU PARLATMA MAKİNALARI



PLATE BENDING MACHINES
SECTION AND PIPE BENDING MACHINES
HYDRAULIC STEELWORKERS AND PUNCHING MACHINES
SHEET METAL WORKING MACHINES
HYDRAULIC PRESSES
PIPE POLISHING MACHINES



ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ
СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ И ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА
СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
СТАНОК ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ТРУБ





Firma Kurucuları *İbrahim ve İsmail ŞAHİN* kardeşler.
 Company Founders *Mr. Ibrahim and Ismail SAHIN* brothers
 ОСНОВАТЕЛИ КОМПАНИИ БРАТЬЯ *Mr. Ibrahim И Ismail SAHIN*



1964

1973

1990

1992

1996



Tarihçe

1953 yılında İsmail ŞAHİN ve İbrahim ŞAHİN kardeşler tarafından bir aile işletmesi olarak kurulan Şahinler Makina öncelikle tekstil makineleri ve dikiş makineleri üretmiş olup daha sonra 60'lı yıllarda kayışlı ve şanzımanlı matkap, destere ve 70'li yıllarda şahmerdan imalatına devam etmiştir. 1979 yılında Almanya'ya ilk ihracatını yapmıştır. 1980'den sonra anonim şirket olarak yeni yapılmaya gitmiş ve sac işleme makineleri üretimine ağırlık vermiştir. Türkiye'de ilk olarak 1983 yılında PK-40 Profil - Boru Bükme Makinasını, 1989 yılında 3R HS 20 - 210 ilk Hidrolik 3 Toplu Silindir makinasını ve 1991 yılında ilk HKM - 45 Hidrolik Kombine Makas Tezgahlarını üretmiş ve ihracatını gerçekleştirmiştir. Sektöründe dünyadaki en büyük üreticilerden biri olan Şahinler Makina bugün 25.000m² kapalı alanda 3 ayrı fabrikası ve 300 personeli ile makina imalat sektöründe hizmet etmeye devam etmektedir. Dünya'nın 55 ülkesine ihracat yapmaktadır.

ŞAHİNLER 2012 İMALAT PROGRAMI

Kataloglarımızı kolay erişim için bir araya getirdik.

Üretim Programımızdaki yeni Eliptik Kesme ve Kenar Bükme Makinası, Daire Makas/Etek Sivama makineleri, Eliptik Sivama makineleri, Bombe Presi, Bombe kenar sivama makineleri ve 175 Tonluk Kombine Makas ürünleri ile sac işleme, çelik konstrüksiyon inşaat, basınçlı kaplar, gıda tankları, reklam panoları, metal mobilya, otomotiv, havacılık, gemi imalatı gibi sektörlerdeki müşterilerimize daha geniş çözümler sunuyoruz.

Ayrıca yeni gelişen Rüzgar Enerjisi Sektörünün ihtiyaçları düşünülerek 4R HSS modellerimiz, bu sektörün istediği Rüzgar Kuleleri bölümlerini kıvrılabilmek üzere yeniden tasarlanmıştır. Tek makina veya komple anahtar teslimi hatlar için bizi arayınız.

History

Sahinler, established in 1953 by Mr. Ismail SAHİN and Mr. Ibrahim SAHİN brothers as a family company, at the beginning produced textile machines, sewing machines later started to produce drilling machines, bandsaws and powerhammers. At 1979 made its first export to Germany. After 1980 with the new structure as joint-stock company concentrated to produce mainly Sheet Metal Working machines and produced firstly in Turkey Hydraulic 3 Roll Plate Bending machines, Profile-Pipe Bending machines and Hydraulic Steelworkers and exported to Europe and USA. Our company is one of the biggest producer of Plate Bending machines, Section Bending machines and Steelworkers in the world. We still continue today to serve the industry needs with its three production plants and 300 staff in 25.000 m² closed production area. We export 55 country world wide.

ŞAHİNLER 2012 PRODUCTION PROGRAM

As the leading manufacturer in the world for Plate Bending Machines, Profile Bending Machines and Ironworkers , our Catalogues brings together all our products under one catalogue for easy reference.

With new products under our production programme such as Elliptical Cutting - Flanging Machine, Cutting/Flanging Machines and Dish-End Making Machines and new 175 Ton Ironworker we aim to cover all the needs of our customers in all sheet metal related industries such as steel construction, fabrication, pressure vessels, food processing tanks, advertising towers, metal furniture, automotive, aerospace, ship building, forming.

Also our range of 4R HSS Plate Bending Rolls have been improved to meet demands of new Wind Tower Sector. We can offer single machines to complete lines for production of Wind Tower Plants. Contact us for single machine needs or turnkey projects.

История

КОМПАНИЯ SAHİNLER БЫЛА ОСНОВАНА БРАТЬЯМИ Mr. Ismail SAHİN и Mr. Ibrahim SAHİN КАК СЕМЕЙНАЯ КОМПАНИЯ, В НАЧАЛЕ ПРОИЗВОДИЩАЯ ТЕКСТИЛЬНЫЕ СТАНКИ, ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ПОЗЖЕ ЗАПУСТИЛА ПРОИЗВОДСТВО СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ, ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫХ МАШИН И МОЛОТОВ. В 1979 ГОДУ ОСУЩЕСТВЛЕНА ПЕРВАЯ ЭКСПОРТНАЯ ПОСТАВКА В ГЕРМАНИЮ. С 1980 ГОДА ОРГАНИЗОВАНА НОВАЯ СТРУКТУРА КОМПАНИИ КАК ООО, РАБОТА КОТОРОЙ БЫЛА СКОНЦЕНТРИРОВАНА НА ВЫПУСКЕ РУЧНЫХ МАШИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТА И ПРОИЗВЕДЕНЫ ПЕРВЫЕ В ТРУЦИИ 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ, ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ И КОМБИНИРОВАННЫЕ НОЖНИЦЫ, А ТАКЖЕ ОСУЩЕСТВЛЕНА ЭКСПОРТНЫЕ ПОСТАВКИ В ЕВРОПУ И США. КОМПАНИЯ SAHİNLER ЯВЛЯЕТСЯ ОДНИМ ИЗ САМЫХ БОЛЬШИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ВАЛКОВЫХ, ПРОФИЛЕГИБОЧНЫХ МАШИН И КОМБИНИРОВАННЫХ НОЖНИЦ В МИРЕ. ОНА ПО СЕЙ ДЕНЬ РАБОТАЕТ, УДОВЛЕТВОРЯЯ ПОТРЕБНОСТИ ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ, ИСПОЛЗУЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ 3-Х СВОИХ ЗАВОДОВ РАЗМЕЩЕННЫХ НА 25000М2 И РАБОТАЮЩИМИ НА НИХ ОКОЛО 300 РАБОЧИХ. НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ ПРОДУКЦИЯ КОМПАНИИ ЭКСПОРТИРУЕТСЯ В 55 СТРАН ПО ВСЕМУ МИРУ.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВА ŞAHİNLER 2012

В НАШЕМ КАТАЛОГЕ СОБРАНЫ ВСЕ ВИДЫ ПРОДУКЦИИ, ВЫПУСКАЕМЫЕ НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ, ДЛЯ БОЛЕЕ ЛЕГКОГО ПОИСКА НЕОБХОДИМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

С НОВЫМИ ПРОДУКТАМИ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ , ТАКИМИ КАК МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ И ЗАГИБА КРОМОК ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ ДИЩ, ОТРЕЗНЫЕ - КРОМКОЗАГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ, ПРЕССЫ ДЛЯ ФОРМОВКИ ДИЩ И КОМБИНИРОВАННЫЕ НОЖНИЦЫ НА 175 ТОНН МЫ СТРЕМИМСЯ ОХВАТИТЬ ВСЕ ПОТРЕБНОСТИ ОТРАСЛЕЙ АВТОМОБИЛЬНОЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ, АЭРОКосМИЧЕСКОЙ, ПРОИЗВОДСТВ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ МЕБЕЛИ, СОСУДОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ, ЕМКОСТЕЙ ХИМИЧЕСКОЙ И ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ.

5-32

SİLİNDİR KIVIRMA MAKİNALARI
PLATE BENDING ROLL MACHINES
ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



33-48

PROFİL VE BORU KIVIRMA MAKİNALARI
SECTION AND PIPE BENDING MACHINES
СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



49-70

HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR VE DELME MAKİNALARI
HYDRAULIC STEELWORKERS AND PUNCHING MACHINES
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ И ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА



71-86

SAC İŞLEME MAKİNALARI
SHEET METALWORKING MACHINES
СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



87-99

HİDROLİK PRESLER
HYDRAULIC PRESSES
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС



100-101

BORU PARLATMA MAKİNASI
PIPE POLISHING MACHINE
СТАНОК ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ТРУБ



102-103

PNÖMATİK HAVALI ŞAHERDAN
POWERHAMMER
МОЛОТ



sahinler

METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

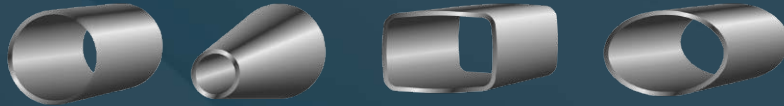
58
anniversary



🇹🇷 SİLİNDİR KIVIRMA MAKİNALARI

🇬🇧 PLATE BENDING ROLL MACHINES

🇷🇺 ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



İMALAT VE UYGULAMALAR

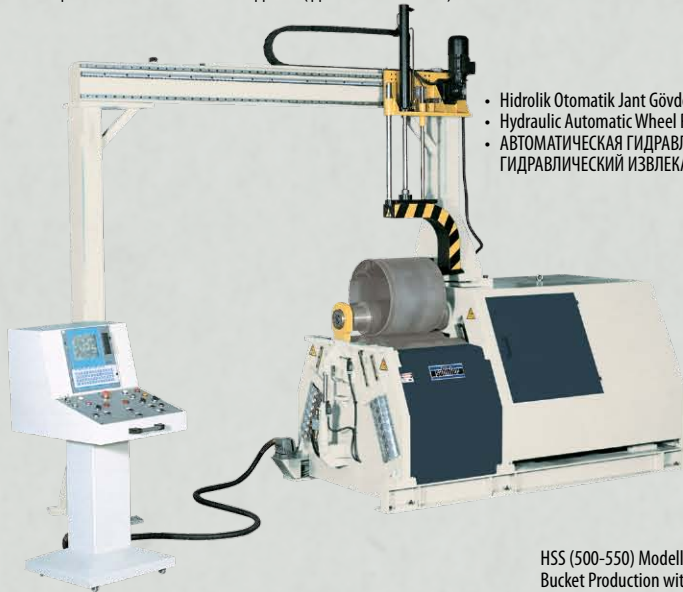
Production and Applications / ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ

Model 4R HSS 60-680

6 metre genişlikte 32mm kalınlıkta platine bükür.
It can bend 32mm thickness on 6 meters width.



Yüksek Adetler (20 saniyede 1 Parça)
Mass production cycles (up to 1 part / 20 sec.)
ЦИКЛЫ МАССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА (ДО 1 ЧАСТИ /20СЕК)



- Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükme Silindir Makinası ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi
- Hydraulic Automatic Wheel Rim Production Machine and Hydraulic Plate Ejector
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОБОДА КОЛЕСА И ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИЗВЛЕКАТЕЛЬ ЛИСТА



HSS (500-550) Modelleri ile İş Makinası Kepçe Kovası İmalatı
Bucket Production with HSS Models (500-550)
ПРОИЗВОДСТВО КОВШЕЙ НА МОДЕЛЯХ HSS (500-550)

İMALAT VE UYGULAMALAR

Production and Applications / ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ

Şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



4Roll x 3 Meter x 80mm

3 Metre x 100 milimetre kalınlığa kadar 4 top veya 3 top silindir makinaları teklif edebiliriz.
We can offer 4Rolls or 3Rolls Special Plate Bending Machines on 3 Meter upto 100 mm Thickness
МЫ МОЖЕМ ПРЕДЛОЖИТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ 3-Х И 4-Х ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ ГИБКИ МАШИН С ДЛИНОЙ 3 МЕТРА И ТОЛЩИНОЙ ДО 100ММ

Teklif istekleriniz için firmamızla irtibata geçiniz.
Please Contact us For Your Enquiries.
ПОЖАЛУЙСТА СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ ПО ВАШЕМУ ЗАПРОСУ



* 4R HSS 30 - 680 NC

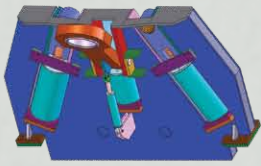
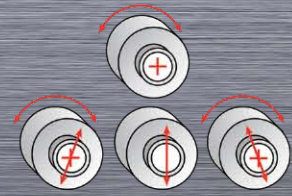
RÜZGAR KULESİ ÜRETİMİ
Şahinler 4R HSS modelleri hem konik hem silindirik rüzgar kulesi bölümlerinin üretimi için idealdir. Rüzgar kulesi Bölümlerinin üretimi için komple hat teklifleri için lütfen arayınız.

WIND TOWER PRODUCTION
Our 4R HSS models are ideal machines for production of wind towers, in conical and cylindrical shapes. We can offer complete lines for production of windtower sections.

ПРОИЗВОДСТВО БАШЕН ДЛЯ ВЕТРЯНЫХ ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРОВ
НАШИ МАШИНЫ 4R HSS ИДЕАЛЬНО ПОДХОДЯТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАШЕН ДЛЯ ВЕТРЯНЫХ ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРОВ, КОНИЧЕСКОЙ И ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ФОРМЫ
МЫ МОЖЕМ ПРЕДЛОЖИТЬ ПОЛНУЮ ЛИНИЮ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАШЕН ДЛЯ ВЕТРЯНЫХ ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРОВ

MODEL 4R HSS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
 ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



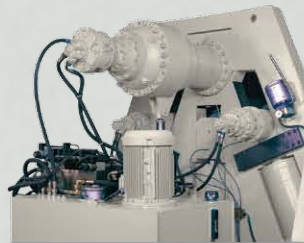
* Model 4R HSS 30 - 620



Standart Kontrol Paneli
 Standard Control Panel
 СТАНДАРТНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Opsiyonel NC Kontrol Sistemi
 Optional NC Control
 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC



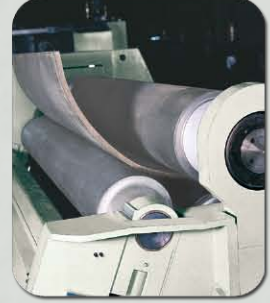
Model 4R HSS Motor Tahrik Sistemi
 Model 4R HSS Power Driven System
 MODEL 4R HSS СИСТЕМА СИЛОВОГО ПРИВОДА

Ön Kıvrıma
 Pre-Bending
 ПРИВОДА





*Opsiyonel Üst Vinç Sistemi (Asansör)
*Optional Overhead Crane
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Orta ve ağır platinde sac veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile aşağı yukarı lineer hareket etmektedir.
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur.
- Üst top ve yan toplar hidromotor ve planet reduktör ile tahrik edilmiştir. (3 top motor tahriklidir)
- Üç adet dijital gösterge ile topaların pozisyonu kolayca okunur.
- Hidrolik açılan ve otomatik yukarı kalkan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketi kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş, dövme veya hadde çelik miller
- Konik kıvrma sistemi
- Merkezi yağlama sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)
- Elektronik dengeleme sistemi (Ø 500 - 550 - 580 - 620 - 680)
- AB güvenlik normlarına uygundur, CE işaretine sahiptir.
- Çift hızlı çalışma sistemi

ÖZEL DONANIM

- NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Hidrolik sac çıkartma sistemi
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Kadesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and heavy plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radii can be done easily
- Pinch Roll and Lateral Rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Top Roll and Lateral Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic tiltable Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Induction hardened forged SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)
- Electronic balancing system (Ø 500 - 550 - 580 - 620 - 680)
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- Double Speed Working System

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Automation with NC and CNC Control
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic Lateral Side Supports for large diameters
- Hydraulic plate ejector
- Ground and polished rolls
- Infinitely variable speed system
- Electronic balancing system (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

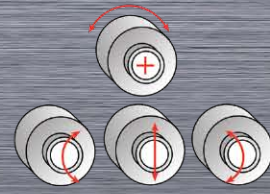
- ПОДХОДЯТ ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ ЛИСТОВ ИЛИ ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ НЕЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК ПОЛНОЙ ОКРУЖНОСТИ И С РАЗЛИЧНЫМИ РАДИУСАМИ
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОЛОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ ПОРШНЯМИ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВЕРХНИЙ ВАЛОК И БОКОВЫЕ ВАЛКИ ПРИВОДЯТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДВИГАТЕЛЕМ И ПОСРЕДСТВОМ ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧИ
- ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ - ТРИ ЦИФРОВЫХ ИНДИКАТОРА
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С МОБИЛЬНЫМ ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ
- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ, УПРОЧНЕННЫЕ НАГРЕВОМ ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, КОВАННЫЕ И КАТАННЫЕ СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ В СООТВЕТСТВИЕ СО СТАНДАРТОМ SAE 1050 (CK 45)
- УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- СИСТЕМА ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ СМАЗКИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БАЛАНСИРОВОК (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ (Ø 500 - 550 - 580 - 620 - 680)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- ДВУХСКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- АВТОМАТИЗАЦИЯ С NC ИЛИ CNC УПРАВЛЕНИЕМ
- КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БОКОВОЙ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ШЛИФОВАННЫЕ И ПОЛИРОВАННЫЕ ВАЛЫ
- СИСТЕМА С ВАРИАТОРОМ СКОРОСТИ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ (Ø 280 - 320 - 350 - 380 - 400 - 460)

MODEL 4R HS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ 4-Х ВАЛКОВАЯ ГИБОЧНАЯ МАШИНА



Model 4R HS Motor Tahrik Sistemi
Model 4R HS Power Driven System
МОДЕЛЬ 4R HS СИСТЕМЫ ПРИВОД СИЛЫ



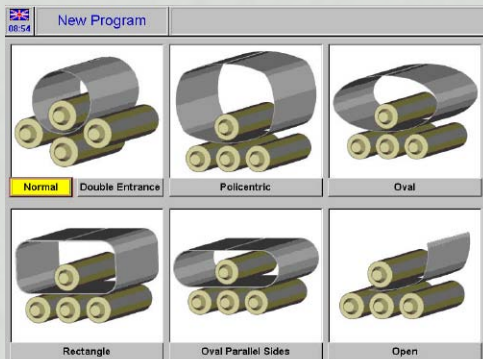
Kompozit Alucobond kıvrırmak için özel delrin kaplamalı üst mil
Plastic coated top roll for bending Alucobond - composite
СПЕЦИАЛЬНЫЕ НЕЙЛОНОВЫЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ АЛЮКАРБОНА



Opsiyonel Hidrolik Üst Vinç ve Yan Dayamalar
Optional Hydraulic Overhead Crane and Lateral Side Supports
ДОПОЛНИТЕЛЬНО КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА И БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

*Model 4R HS 30 - 245

ESA CNC Control System / СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ESA CNC



*Opsiyonel CNC Kontrol Sistemi
*Optional CNC Control
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО CNC АВТОМАТИКА



*Model 4R HS 30 -190

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Haff ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile orbital olarak hareket etmektedir.
- Aşın yüklemeye karşı korunmuştur.
- Üst top hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir. (tek top tahriklidir)
- Üç adet dijital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur.
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş, dövme veya hadde çelik miller
- Konik kıvrma sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- AB güvenlik normlarına uygundur, CE işaretine sahiptir
- Çift hızlı çalışma sistemi

ÖZEL DONANIM

- NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Hidrolik sac çıkartma sistemi
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Kademesiz hız ayar sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and light plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with hdraulic pistons in orbital way
- Overload Protection
- Top Roll powered by hydromotor and planetary gearbox (only top roll powered)
- Three digital readouts for easy roll positioing
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device
- Hydraulic balancing system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- Double Speed Working System

OPTIONAL EQUIPMENTS

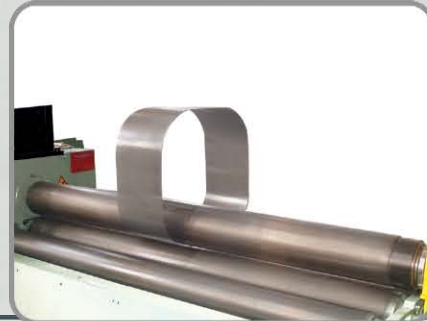
- Automation with NC and CNC Control
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic Lateral Side Supports for large diameters
- Hydraulic plate ejector
- Ground and polished rolls for special jobs
- Infinitely variable speed system
- Electronic balancing system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПОДХОДЯТ ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ ЛИСТОВ ИЛИ ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК ПОЛНОЙ ОКРУЖНОСТИ И С РАЗЛИЧНЫМИ РАДИУСАМИ
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОЛОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ ПОРШНЯМИ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВЕРХНИЙ ВАЛОК ПРИВОДЯТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДВИГАТЕЛЕМ И ПОСРЕДСТВОМ ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧИ
- ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ - ТРИ ЦИФРОВЫХ ИНДИКАТОРА
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С МОБИЛЬНЫМ ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ
- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ, УПРОЧНЕННЫЕ НАГРЕВОМ ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, КОВАННЫЕ И КАТАННЫЕ СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ В СООТВЕТСТВИЕ СО СТАНДАРТОМ SAE 1050 (CK 45)
- УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БАЛАНСИРОВКИ
- ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- 2-Х СКОРОСТНАЯ СИСТЕМА

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- АВТОМАТИЗАЦИЯ С NC ИЛИ CNC УПРАВЛЕНИЕМ
- КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БОКОВОЙ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ШЛИФОВАННЫЕ И ПОЛИРОВАННЫЕ ВАЛЫ
- СИСТЕМА С ВАРИАТОРОМ СКОРОСТИ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ



MODEL 4R HSS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrıma uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrımsız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ		Merkez top çapları Central rolls Ø ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РОЛИКИ Ø	Yan top çapları Side Rolls Ø БОКОВЫЕ РОЛИКИ Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
		Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1,5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1,5	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1,5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1,5						
4R HSS 20-280	2050	20	16	16	12	280	220	16.5	1.5-5	4850x1700x1850	8550
4R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	240	20	1.5-5	4900x1800x1950	10750
4R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	260	23.5	1.5-5	4900x1900x1950	11500
4R HSS 20-380	2050	40	30	30	25	380	300	31.5	1.5-5	4900x2250x2350	14650
4R HSS 20-400	2050	45	35	35	30	400	300	38.5	1.5-5	4900x2250x2350	15000
4R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	380	38.5	1.5-5	4900x2300x2350	19600
4R HSS 20-500*	2050	55	50	50	40	500	400	45	1-4	5550x2550x2350	30000
4R HSS 20-550*	2050	60	50	50	45	550	450	66	1-4	5700x2900x2950	40000
4R HSS 25-280	2550	16	12	12	10	280	220	16.5	1.5-5	5300x1700x1850	9200
4R HSS 25-320	2550	20	16	16	12	320	240	20	1.5-5	5400x1800x1950	11750
4R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	260	23.5	1.5-5	5400x1900x1950	13000
4R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	300	31.5	1.5-5	5400x2250x2350	16720
4R HSS 25-400	2550	40	30	30	25	400	300	38.5	1.5-5	5400x2250x2350	18000
4R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	380	38.5	1.5-5	5400x2300x2350	22500
4R HSS 25-500*	2550	50	40	40	35	500	400	45	1-4	6000x2550x2350	33000
4R HSS 25-550*	2550	55	45	45	40	550	450	66	1-4	6200x2900x2950	43500
4R HSS 30-280	3100	12	10	10	8	280	220	16.5	1.5-5	5800x1700x1850	10000
4R HSS 30-320	3100	16	12	12	10	320	240	20	1.5-5	5850x1800x1950	12750
4R HSS 30-350	3100	20	16	16	12	350	260	23.5	1.5-5	5850x1900x1950	15000
4R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	300	31.5	1.5-5	5850x2250x2350	18000
4R HSS 30-400	3100	30	25	25	20	400	300	38.5	1.5-5	5850x2250x2350	20000
4R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	380	38.5	1.5-5	5850x2300x2350	24660
4R HSS 30-500*	3100	45	35	35	30	500	400	45	1-4	6600x2800x2900	43000
4R HSS 30-550*	3100	50	40	40	35	550	450	66	1-4	6700x2900x2950	47000
4R HSS 30-580*	3100	60	45	45	40	580	480	73	1-4	6700x2950x2950	55000
4R HSS 30-620*	3100	70	60	60	50	620	520	123	1-4	7200x3250x3250	62500
4R HSS 30-680*	3100	85	70	70	60	680	580	150	1-4	7700x3500x3600	82500
4R HSS 40-280	4100	8	6	6	4	280	220	16.5	1.5-5	6800x1700x1850	13000
4R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	240	20	1.5-5	6900x1800x1950	14750
4R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	260	23.5	1.5-5	6900x1900x1950	19000
4R HSS 40-380	4100	16	12	12	10	380	300	31.5	1.5-5	6900x2250x2350	22000
4R HSS 40-400	4100	20	16	16	12	400	300	38.5	1.5-5	6900x2250x2350	23500
4R HSS 40-460	4100	25	20	20	16	460	380	38.5	1.5-5	6900x2300x2350	30000
4R HSS 40-500*	4100	35	25	25	20	500	400	45	1-4	7500x2550x2350	42000
4R HSS 40-550*	4100	40	30	30	25	550	450	66	1-4	7700x2900x2950	54000

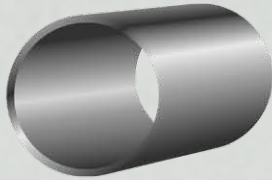
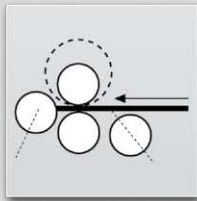
* İşaretli modeller için minimum bükme çapı üst top Ø x 2 / *Sac kıvrıma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.

* Marked models min. bending dia. with top roll Ø x 2 / *Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.

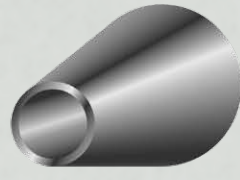
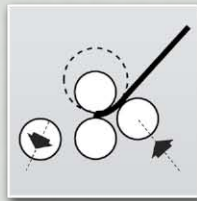
*Для маркированных моделей мин. диаметр гибки = Ø верх. ролика x 2 / *ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL 4R HS

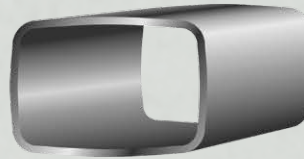
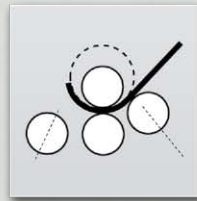
Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



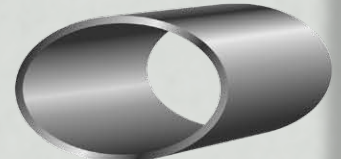
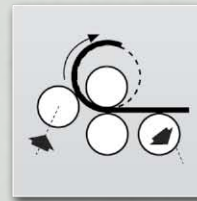
Standart Makina
Standard Machine
Стандартная Машина



Standart Makina
Standard Machine
Стандартная Машина



NC Makina
NC Machine
NC Машина



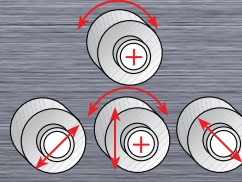
CNC Makina
CNC Machine
CNC Машина

MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrma uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrmasız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımalı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ							
		Min. çap = üst top Ø x 5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБК/Ø= Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБК/Ø= Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБК/Ø= Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБК/Ø= Ø верх. ролика x 1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РОЛИКИ Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø БОКОВЫЕ РОЛИКИ Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bijme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
4R HS 10-150	1050	8	6	6	4	150	130	4	1.5-6	3100x860x1150	1850
4R HS 10-170	1050	9	7	7	5	170/160	150	4	1.5-6	3100x860x1150	2100
4R HS 15-150	1550	6	4	4	3	150	130	4	1.5-6	3600x860x1150	2250
4R HS 15-170	1550	8	6	6	4	170/160	150	4	1.5-6	3600x860x1150	2500
4R HS 20-150	2050	4	3	3	2	150	130	4	1.5-6	4100x860x1150	2650
4R HS 20-170	2050	6	4	4	3	170/160	150	4	1.5-6	4100x860x1150	2900
4R HS 20-190	2050	8	6	6	4	190	150	5.5	1.5-6	4100x1030x1300	3500
4R HS 20-220	2050	10	8	8	6	220	160	5.5	1.5-6	3750x1180x1300	4000
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	7.5	1.5-6	4000x1550x1500	5100
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	7.5	1.5-6	4000x1590x1600	5970
4R HS 25-190	2550	6	4	4	3	190	150	5.5	1.5-6	4600x1030x1300	4000
4R HS 25-220	2550	8	6	6	4	220	160	5.5	1.5-6	4250x1180x1300	4500
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	7.5	1.5-6	4500x1550x1500	6100
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	7.5	1.5-6	4500x1590x1600	6740
4R HS 30-190	3100	5	3	3	2	190	150	5.5	1.5-6	5100x1030x1300	4500
4R HS 30-220	3100	7	5	5	3	220	160	5.5	1.5-6	4750x1180x1300	5500
4R HS 30-245	3100	8	6	6	4	245	180	7.5	1.5-6	5000x1550x1500	6600
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	7.5	1.5-6	5000x1590x1600	7480
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	7.5	1.5-6	6000x1590x1600	9300

* Sac kıvrma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir
* Plate bendings are capacities are for 24 kg/mm² plate yielding strength.
* ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 КГ/ММ².

MODEL 4R HMS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları
Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



Model 4R HMS Motor Tahrik Sistemi
Model 4R HMS Power Driven System
МОДЕЛЬ 4R HMS С ПРИВОДНОЙ СИСТЕМОЙ ВАЛКОВ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak aşağı yukarı direkt lineer hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur.
- Üst top elektrik motoru ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir. Alt top kardan kavrama sistemi ile tahrik edilmiştir. 2 top motor dönüşü tahriklidir
- Üç adet dijital göstergeler ile topların pozisyonu kolayca okunur
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- Hareketli Kumanda Panosu ile çok kolay kullanım.
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş dövme veya hadde çelik miller.
- Konik kıvrma sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- AB güvenlik normlarına uygundur ve CE işareti sahibidir
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for light and medium plates, aluminum or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with pyramid linear direct movement by hydraulic pistons.
- Overload Protection
- Top roll is powered by electrical motor and planetary gearbox. Bottom roll powered with cardan joint system. (two rolls powered)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic DropEnd for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device
- Hydraulic balancing system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПОДХОДЯТ ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ ЛИСТОВ ИЛИ ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ НЕЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- МОЖНО СКАТАТЬ КРУЛОЕ ИЗДЕЛИЕ С РАЗЛИЧНЫМ ДИАМЕТРОМ ОЧЕНЬ ЛЕГКО
- ПРИЖИМНОЙ ВАЛ И БОКОВЫЕ ВАЛЫ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРОПРИВОДОМ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВРАЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ВАЛА ПРОИСХОДИТ ЗАЩЕТ ЭЛЕКТРОПРИВОДА И БЛОК- РЕДУКТОРА
- 3 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКОВ ДЛЯ ЛЕГКОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ДЛЯ ЛЕГКОГО ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ РАБОТЫ
- СВАРНАЯ СТАЛЬНАЯ РАМА
- ИНДУКЦИОННО ЗАКАЛЕННЫЕ КОВАННЫЕ ИЛИ КАТАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ В СООТВЕТСТВИИ SAE 1050 (CK 45)
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ГИРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БАЛАНСИРОВКИ
- ПРОИЗВЕДЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ - ЕС
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- NC kumanda ile otomasyon
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (Asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Çift Hızlı Çalışma Sistemi

OPTIONAL EQUIPMENT

- Automation with NC Control
- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic Lateral Side Supports for large diameters
- Ground and polished rolls for special jobs
- Double speed system

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- АВТОМАТИЗАЦИЯ С NC УПРАВЛЕНИЕМ
- КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БОКОВОЙ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ШЛИФОВАННЫЕ И ПОЛИРОВАННЫЕ ВАЛЫ
- 2-Х СКОРОСТНАЯ СИСТЕМА

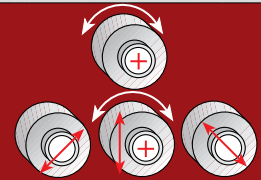


MODEL 4R HMS

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları
Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



4R HMS



MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrım uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrım kapasitesi Prebending Capacity ПРЕДПОДГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Kıvrım kapasitesi Bending Capacity ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Merkez top çapları Central rolls Ø ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РОЛИКИ Ø	Yan top çapları Lateral roll diameters ДИМЕТРЫ БОКОВОГО РОЛИКА	Minimum kıvrım çapı Ø Min. internal dia. Ø МИН. ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Uzunluk Length ДЛИНА	Genişlik Width ШИРИНА	Yükseklik Height ВЫСОТА	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm(x1.5/x5)	mm(x1.5/x5)	mm	mm	mm(x1.5/x5)	kW	m/min. (dk.)	mm	mm	mm	kg
4R HMS 650x80	650	2,5 / 3	3 / 3,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	1950	950	960	950
4R HMS 1050x80	1050	1,5 / 2	2 / 2,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2350	950	960	1150
4R HMS 1270x80	1270	1 / 1,5	1,5 / 2	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2570	950	960	1250
4R HMS 1270x100	1270	1,5 / 2	2 / 3	100	90	150 / 450	1,1+0,75	6,5	2570	950	960	1350
4R HMS 1270x130	1270	3 / 4	4 / 5	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3020	1150	1110	2150
4R HMS 1270x150	1270	4 / 5	5 / 7	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3020	1150	1110	2155
4R HMS 1270x180	1270	5,5 / 7,5	7,5 / 10	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3070	1350	1290	2700
4R HMS 1270x200	1270	8 / 10	10 / 12	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3070	1350	1290	3000
4R HMS 1550x80	1550	0,5 / 1	1 / 1,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2850	950	960	1350
4R HMS 1550x100	1550	1 / 1,5	1,5 / 2	100	90	150 / 450	1,1+0,75	6,5	2850	950	960	1500
4R HMS 1550x130	1550	2,5 / 3,5	3,5 / 4,5	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3300	1150	1110	2250
4R HMS 1550x150	1550	3,5 / 4,5	4,5 / 6,5	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3300	1150	1110	2370
4R HMS 1550x180	1550	5 / 7	7 / 9	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3350	1350	1290	2900
4R HMS 1550x200	1550	7 / 9	9 / 11	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3350	1350	1290	3250
4R HMS 1550x220	1550	8 / 10	10 / 12	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	3500	1500	1370	4250
4R HMS 1550x250	1550	10 / 12	12 / 15	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	3500	1500	1370	4650
4R HMS 2050x130	2050	2 / 3	3 / 4	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3800	1150	1110	2450
4R HMS 2050x150	2050	3 / 4	4 / 6	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3800	1150	1110	2800
4R HMS 2050x180	2050	4 / 6	6 / 8	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3850	1350	1290	3300
4R HMS 2050x200	2050	6 / 8	8 / 10	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3850	1350	1290	3750
4R HMS 2050x220	2050	7 / 9	9 / 11	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	4000	1500	1370	4800
4R HMS 2050x250	2050	8 / 10	10 / 12	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	4000	1500	1370	5350
4R HMS 2550x150	2550	2 / 3	3 / 4	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	4300	1150	1110	3230
4R HMS 2550x180	2550	3 / 4	4 / 6	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	4350	1350	1290	3700
4R HMS 2550x200	2550	4 / 6	6 / 8	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	4350	1350	1290	4250
4R HMS 2550x220	2550	5 / 7	7 / 9	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	4500	1500	1370	5400
4R HMS 2550x250	2550	6 / 8	8 / 10	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	4500	1500	1370	6100
4R HMS 3100x180	3050	2 / 3	3 / 4	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	4850	1350	1290	4100
4R HMS 3100x200	3050	3 / 4	4 / 6	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	4850	1350	1290	4750
4R HMS 3100x220	3050	4 / 6	6 / 8	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	5000	1500	1370	6000
4R HMS 3100x250	3050	5 / 7	7 / 9	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	5000	1500	1370	6800

- Sac kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
- Plate bending capacities are given for 24kg/mm² plate yielding strength.
- ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL 4R HC

Hidrolik 4 Toplu Konik Tip Silindir Makinaları
Hydraulic 4 Rolls Conical Type Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



- Damla sulama sistemleri
- Drip water irrigation systems
- КАПЕЛЬНАЯ ВОДЯНАЯ СИСТЕМА ОРАШЕНИЯ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin konik kıvrılması için çok uygundur.
- Alt top ve yan toplar hidrolik olarak hareket etmektedir.
- Aşın yüklemeye karşı korunmuştur.
- Bütün miller elektrik motoru ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir.
- Özel parlatılmış miller
- Beş adet dijital gösterge ile topların pozisyonu kolayca okunur.
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli Kumanda Panosu ile çok kolay kullanım.
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş hadde çelik miller.
- Özel konik kıvrma sistemi ve konik işlenmiş miller
- AB güvenlik normlarına uygundur ve CE işaretine sahiptir.
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for bending conical of light plates, aluminum or stainless steel materials bending
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Four rolls are powered by electrical motor and planetary gearbox
- Five digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic DropEnd for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Induction hardened rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device and cone machined rolls
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- НАИБОЛЕЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ГИБКИ ЛЕГКИХ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЙ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ПРИЖИМНОЙ ВАЛ И БОКОВЫЕ ВАЛЫ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРОПРИВОДОМ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВСЕ 4 ВАЛА ВРАЩАЮТСЯ ЗА СЧЕТ ЭЛЕКТРОПРИВОДА И БЛОК-РЕДУКТОРА
- 5 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКОВ ДЛЯ ЛЕГКОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ДЛЯ ЛЕГКОГО ИЗВЛЕЧЕНИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ РАБОТЫ
- СВАРНАЯ РАМА ИЗ СТАЛИ
- ИНДУКЦИОННО ЗАКАЛЕННЫЕ КОВАННЫЕ ИЛИ КАТАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ В СООТВЕТСТВИИ SAE 1050 (CK 45)
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ПРОИЗВЕДЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ - ЕС
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Çift Hızlı Ayar Sistemi

OPTIONAL EQUIPMENT

- Double speed system

ДОПОЛНИТЕЛЬНО

- ДВУХСКОРОСТНАЯ СИСТЕМА

MODEL 4R HC

Hidrolik 4 Toplu Konik Tip Silindir Makinaları
Hydraulic 4 Rolls Conical Type Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



Paslanmaz gıda tankları
Stainless steel food processing tanks
ПИЩЕВЫЕ ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЕ ЕМКОСТИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



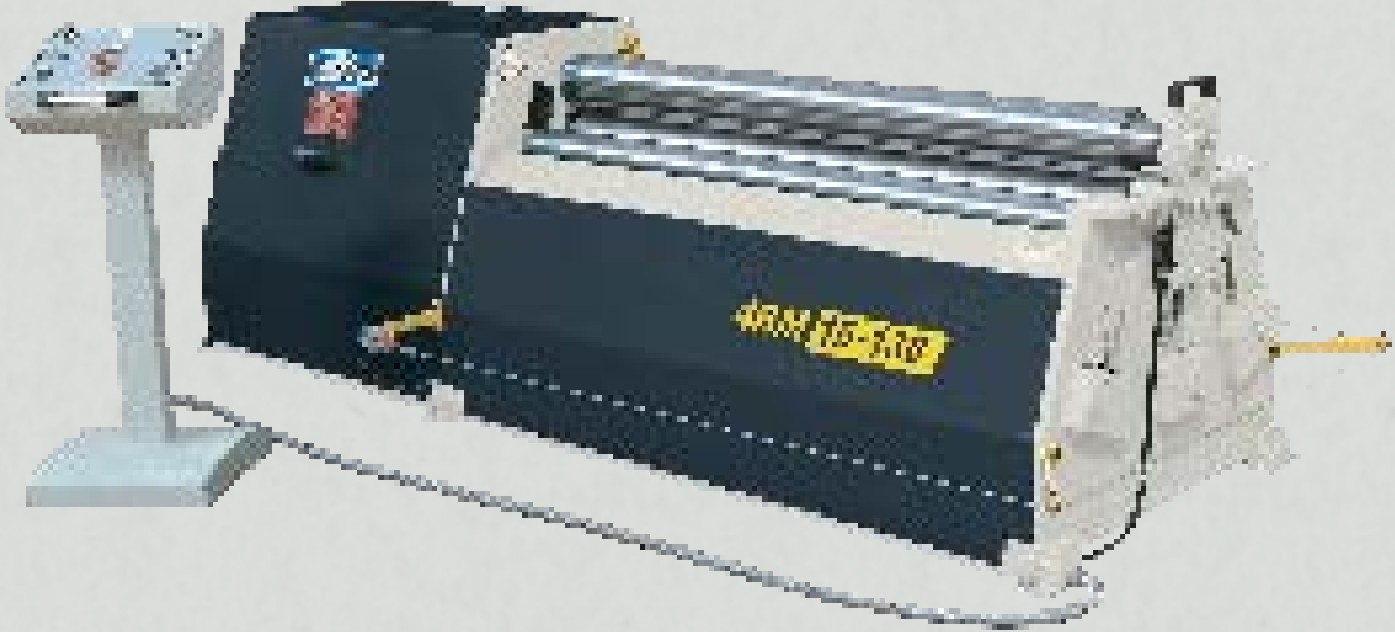
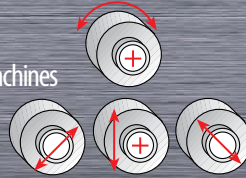
• 2R HS 1100x185

MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrım uzunluğu Useful length ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА	Kıvrım kapasitesi (sıyah sac) Bending capacity (mild steel) ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Mil çapları Roll diameters ДИАМЕТРЫ ВАЛОВ		Min. çap Min. Bending dia. МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Çalışma hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri LxWxH Machine dimensions LxWxH ГАБАРИТЫ ДУХХВ	Ağırlık Weight ВЕС
			En büyük mil çapı Biggest roll dia. НАИБОЛЬШИЙ ДИАМ. ВАЛА	En küçük mil çapı Smallest roll dia. НАМЕНЬШИЙ ДИАМ. ВАЛА					
4R HC 10-155	1050	3	155	40	63	2.2+1.5	5	3200x1150x1100	2000

- Sac kıvrım kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir
- Plate bending capacities are given for 24kg/mm² plate yielding strength
- ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL 4 RM

Motorlu Mekanik 4 Toplu Silindir Makinaları / Motorised Mechanical 4 Rolls Plate Bending Machines
4-ВАЛКОВЫЕ МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- En ekonomik dört toplu modellerdir
- Hafif sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- 4 RH modelinde toplar tek gövdeden hidrolik bir pistonla hareket etmektedir. (4 RH) Kaset tipi sistem
- 4 RM modelinde Alt top ve yan toplar redüktörle aşağı yukarı lineer hareket etmektedir (4 RM)
- Aşın Yüklemeye karşı korunmuştur.
- Üst top planet redüktör ile tahrik edilmiştir. Alt ve yan toplar avare
- El ile açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- Konik kıvrırma sistemi (4 RM)
- AB güvenlik normlarına uygundur, CE işaretine sahiptir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very economical four roll machines
- Very suitable for light plates, aluminum or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- Roll and Lateral Rolls move with hydraulic piston through cassette type frame in 4RH models (4 RH)
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with screwjacks in 4RM models in linear way
- Overload Protection
- Top Roll is powered by planetary gearbox. Bottom and side rolls free
- Manual Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- Conical Bending device (4 RM)
- Built according to EC Safety Directives and has CE

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧЕРЕЗВЫЧАЙНО ЭКОНОМИЧНЫЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ
- ПОДХОДЯТ ДЛЯ ЛЕГКИХ ЛИСТОВ, ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ АЛЮМИНИЯ ИЛИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК ПОЛНОЙ ОКРУЖНОСТИ С РАЗЛИЧНЫМ РАДИУСОМ
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОКОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПОРШНЕМ СКВОЗЬ РАМУ КАССЕТНОГО ТИПА - В МОДЕЛЯХ (4RH)
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОКОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ВИНТОВЫМИ ДОМКРАТАМИ - В МОДЕЛЯХ (4RM)
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВЕРХНИЙ ВАЛОК ПРИВОДИТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ПОСРЕДСТВОМ ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧИ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ОТКРЫТИЕМ ВРУЧНУЮ ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ (4 RM)
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С МОБИЛЬНЫМ ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ
- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ (4 RM)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"

ÖZEL DONANIM

- Dijital göstergeler (3 adet)
- Taşlanmış ve parlatılmış toplar
- İndüksiyonla sertleştirilmiş miller

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Digital Read-Outs (3 pcs.)
- Ground and polished rolls
- Induction hardened rolls

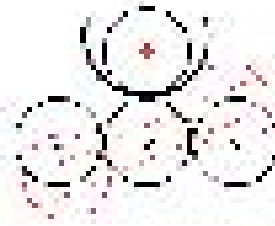
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ (3)
- ШЛИФОВАНИЕ И ПОЛИРОВКА ВАЛОВ
- ИНДУКЦИОННОЕ УПРОЧНЕНИЕ ВАЛОВ

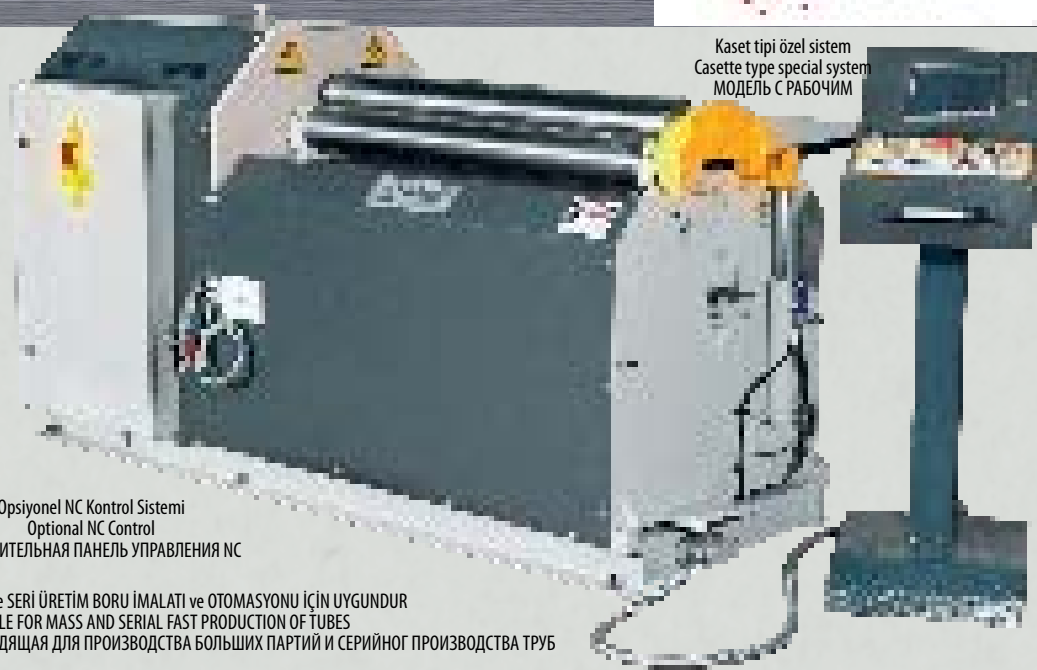


MODEL 4 RH

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



Şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



Kaset tipi özel sistem
Casette type special system
МОДЕЛЬ С РАБОЧИМ

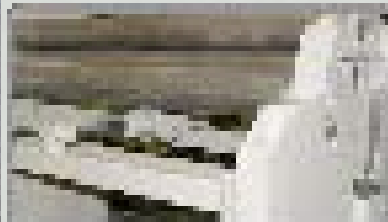
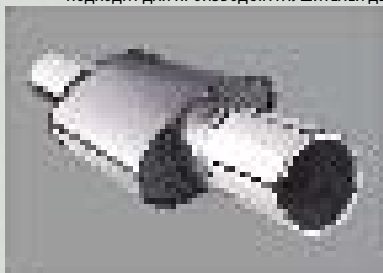
Opsiyonel NC Kontrol Sistemi
Optional NC Control
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC

- HIZLI ve SERİ ÜRETİM BORU İMALATI ve OTOMASYONU İÇİN UYGUNDUR
- SUITABLE FOR MASS AND SERIAL FAST PRODUCTION OF TUBES
- ПОДХОДЯЩАЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОЛЬШИХ ПАРТИЙ И СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ТРУБ

MODEL МОДЕЛЬ	4 RM / 4 RH		Ön kıvrımsız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ		Merkez top çapları Ø Central rolls Ø ЦЕНТРАЛЬНЫЕ РОЛИКИ Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø БОКОВЫЕ РОЛИКИ Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Çalışma hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
	Kıvrım uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	mm	Min. çap = üst top Ø x 5 kati Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	mm	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter = top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1.5	mm						
4RM 10 - 130	1050	6	5	5	4	130	110	2.2+(3x0.75)	5	2500x900x850	1300	
4RM 15 - 130	1550	5	4	4	3	130	110	2.2+(3x0.75)	5	3000x900x850	1550	
4RM 20 - 130	2050	4	3	3	2	130	110	2.2+(3x0.75)	5	3500x900x850	1900	
4 RH 10-60	1050					60		2.2	4.5			
4 RH 10-75	1050					75		2.2	4.5			
4 RH 10-90	1050	2.5	2	2	1.5	90	100	2.2	4.5	2250x1000x1500	900	
4 RH 10-130	1050	5	4	4	3	130	110	3	4.5	2250x1000x1500	1560	
4 RH 15-90	1550	2	1.5	1.5	1	90	100	2.2	4.5	2750x1000x1500	1100	
4 RH 15-130	1550	4	3	3	2	130	110	3	5	2750x1000x1500	1760	

- Sac kıvrım kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir
- Plate bending capacities are given for 24kg/mm² plate yielding strength
- ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

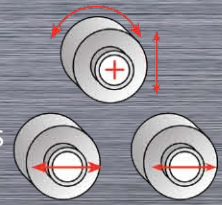
- EGZOS İMALATI İÇİN UYGUNDUR
- SUITABLE FOR EGZHAUST PRODUCTION
- ПОДХОДИТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ГЛУШИТЕЛЕЙ ДВИГАТЕЛЯ



Hidrolik Açılan Sac Çıkarma Kafası
Hydraulic Drop-End
OTKIDNOY TORÇ S GİDRAVLİKESİM
OTKRYTIEM DLYAUDOBSTVA SNIYATI GOTOVOGO
İZDELİYÄ

MODEL 3R UHS

3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindirik Makinaların / 3 Rolls Hydraulic Translating Type Heavy Duty Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ТИПОМ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ



Temel ve yere gömülmesi gerekmez
No need foundation in ground
НЕ НУЖДАЕТСЯ В ЗАГЛУБЛЕНИИ ФУНДАМЕНТА

TEKNİK ÖZELLİKLER VE AVANTAJLARI

- Kalın platin-sac bükümünde yüksek verimlilik
- Orta ve büyük makinalarda daha küçük dış ebatlar sayesinde kolay taşıma olanağı
- Alt topların yatay ve iç-dış yönlere hareketi sayesinde daha alçak (yere yakın) çalışma olanağı sağlar ve daha yüzeye yakın yerleşimi sayesinde derin zemin kazmaya gerek bırakmaz. Küçük modellerde ise zemin kazarak yerleştirmeye gerek yoktur.
- Üretim esnasında (Kıvrırma ve Ön Kıvrırma), malzeme yere yatay pozisyonunu korur. Böylece daha kolay hareket imkanı sağlar
- 3R UHS modelimizin konstrüksiyonu ve dizaynı abkant büküm yaparcasına kullanımı sağlar.
- 3R UHS Modelimiz istenen her çapta en iyi ön kıvrımayı sağlar. Yan topların merkez uzaklıklarını azaltma olanağı (topların yatay hareketi ile sağlanmakta) daha küçük çaplı kıvrımlar yaparken ön kıvrımın başarısını artırır.
- 3R UHS Modelimizin bir başka büyük avantajı ise üst topun kullanımıdır. Aslında üst top yukarıdan aşağı hareketi ile pres gibi kullanılarak dar çaplar yapmak için kullanılır.
- Aynı yöntemle çok kez sacı bükerek konik kıvrımda daha kalın saclar bükme mümkündür.
- Bazı 3 ve 4 toplu silindirlerde kıvrılan sacı çıkarmak için kapak açıldıktan sonra üst topun yukarı kaldırılması gerekir, oysa 3R UHS Modelinde bunada gerek yoktur ve kıvrılan malzeme topların geniş açılma mesafesi sayesinde kolaylıkla dışarı çıkarılabilir.
- Geniş çalışma strok sayesinde her çeşit ağır platin saclar rahatça bükülebilir.
- Muadil 3 ve 4 top silindirler göre daha kalın sac bükümü yapabilir
- İndüksiyonla sertleştirilmiş toplar
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Konik kıvrırma sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi

ÖZEL DONANIM

- NC Kontrol sistemi
- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Hidrolik yan dayamalar

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND BENEFITS

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- Having the two bottom rolls horizontally moving, means also a lower working height which requires a smaller foundation pit and less anchoring load (in the smallest models you don't need foundation).
- During production (pre-bending and bending phases), the plate keeps always its horizontal position. So material move more easy
- The solid construction and the particular geometry of the 3R UHS enable to be used as a pressbrake bending machine.
- The 3R UHS machine can fulfill the best pre-bending on every required diameter. The possibility to reduce centre-distance between lower rolls realizes a better pre-bending during bending of tubes with small diameter and thickness.
- Another important future of the 3R UHS machine is the operating system of the top forming roll. In fact, the top forming roll can be used as a traditional pressbrake allowing perfect re-rolling and calibration operations of the produced tubes.
- In the same way it is also possible to obtain cones with heavy thickness by bending in several strokes the plate.
- With some 3 and 4 rolls pyramidal machines it is necessary to tilt the top roll to allow the produced tube removal. On the 3R UHS machine this is no necessary and therefore it is much more easy to remove the finished tube
- Large working stroke allows to get best bending result.
- Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Double Speed Working system
- Conical Bending device
- Electronic balancing system

OPTIONAL EQUIPMENTS

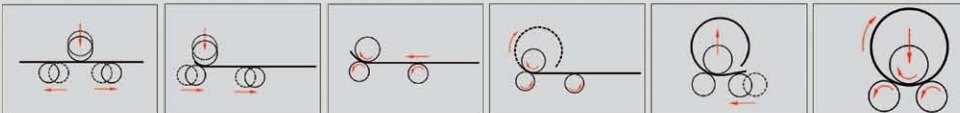
- NC control system
- Over head crane for large diameters
- Hydraulic lateral side support for large diameters

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ВЫСОКАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИ ГИБКИ МАССИВНЫХ ЛИСТОВ
- УМЕНЬШЕННЫЕ ГАБАРИТЫ И УДОБСТВО ТРАНСПОРТИРОВКИ МАШИН СРЕДНЕГО И БОЛЬШЕГО РАЗМЕРА
- НАЛИЧИЕ ДВУХ НИЖНИХ ГОРИЗОНТАЛЬНО ДВИГАЮЩИХСЯ ВАЛОВ ОЗНАЧАЕТ ТАКЖЕ УМЕНЬШЕНИЕ РАБОЧЕЙ ВЫСОТЫ, ЧТО ПРЕДПОЛАГАЕТ ЯМУ ПОД ФУНДАМЕНТ МЕНЬШЕГО РАЗМЕРА И СНИЖЕНИЕ НАГРУЗКИ НА АНКЕРНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ (В МОДЕЛЯХ САМЫХ МАЛЫХ РАЗМЕРОВ ДЕЛАТЬ ФУНДАМЕНТ НЕ ТРЕБУЕТСЯ).
- ВО ВРЕМЯ ПРОИЗВОДСТВА (СТАДИИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ И ОСНОВНОЙ ГИБКИ) ЛИСТ ПОСТОЯННО НАХОДИТСЯ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.
- КРЕПКАЯ КОНСТРУКЦИЯ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ МОДЕЛИ 3R UHS ДАЮТ ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕЕ ПО ТИПУ ЛИСТОГИБОЧНОГО ПРЕССА
- МАШИНА НАИЛУЧШИМ ОБРАЗОМ ВЫПОЛНЯЕТ ПРЕДВАРИТЕЛЬНУЮ ГИБКУ С ЛЮБЫМ ТРЕБУЕМЫМ ДИАМЕТРОМ. ИМЕЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ УМЕНЬШИТЬ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ НИЖНИХ ВАЛОВ ПОЗВОЛЯЯ УЛУЧШИТЬ ПРЕДВАРИТЕЛЬНУЮ ГИБКУ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ТРУБ МЕНЬШЕГО ДИАМЕТРА И ТОЛЩИНЫ. ПРЕДВАРИТЕЛЬНУЮ ГИБКУ С ЛЮБЫМ ТРЕБУЕМЫМ
- ДРУГИМ ВАЖНЫМ СВОЙСТВОМ МАШИНЫ 3R UHS ЯВЛЯЕТСЯ СИСТЕМА ВЕРХНЕГО ФОРМОВОЧНОГО ВАЛКА. ЕГО МОЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАК ОБЫЧНЫЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС, ПРЕВОСХОДНО ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ПОВТОРНОЙ ГИБКИ КАЛИБРОВКИ ИЗГОТОВЛЕННЫХ ТРУБ.
- ТАКИМ ЖЕ ОБРАЗОМ МОЖНО ПОЛУЧИТЬ ТОЛСТОСТЕННЫЕ КОНИЧЕСКИЕ ДЕТАЛИ ПУТЕМ ГИБКИ ЛИСТА ЗА НЕСКОЛЬКО ПРОХОДОВ.
- НА НЕКОТОРЫХ ПИРАМИДАЛЬНЫХ МАШИНАХ С 3 И 4 ВАЛКАМИ НЕОБХОДИМО НАКЛОНЯТЬ ВЕРХНИЙ ВАЛОК , ЧТОБЫ СНЯТЬ ИЗГОТОВЛЕННУЮ ТРУБУ. В МАШИНЕ 3R UHS ЭТО НЕ ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБХОДИМЫМ, СЛЕДОВАТЕЛЬНО, СНЯТИЕ ТРУБЫ ГОРАЗДО УДОБНЕЕ."
- БОЛЬШОЙ РАБОЧИЙ ХОД ПОЗВОЛЯЕТ ДОСТИЧЬ НАИЛУЧШИХ РЕЗУЛЬТАТОВ ГИБКИ.
- МОЖЕТ ГНУТЬ БОЛЕЕ ТОЛСТЫЕ ЛИСТЫ В ОТЛИЧИИ ОТ ПОХОЖИХ 3-Х И 4-Х ВАЛКОВЫХ МАШИН
- ИНДУКЦИОННО УПРОЧНЕННЫЕ ИЛИ КОВАННЫЕ СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ SAE 1050 (CK 45)
- 2-Х СКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- УПРАВЛЕНИЕ NC
- КРАН ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ
- БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТОВ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ



MODEL 3R UHS

3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindirik Makinalar / 3 Rolls Hydraulic Translating Type Heavy Duty Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ТИПОМ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ



- * Standart Frenleme Sistemi
- * Standard Brake System
- * СТАНДАРТНО ТОРМОЗНАЯ СИСТЕМА

- * Hidrolik Açılan Sac Çıkartma Kafası
- * Hydraulic Drop-end
- * ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ



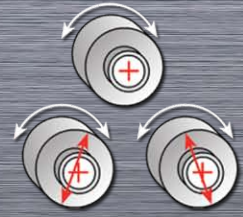
*Model 3R UHS 30 - 500

MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrım uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrımsız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ		Üst top çapı Top roll Ø ВЕРХНИЙ РОЛИК Ø	Alt top çapları Bottom rolls Ø НИЖНИЕ РОЛИКИ Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
		Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИВКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИВКИ = Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИВКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИВКИ = Ø верх. ролика x 1.5						
3R UHS 25-350	2550	35	25	25	20	350	320	37.5	1,5-5	5650x2800x2000	16600
3R UHS 25-400	2550	50	40	40	30	400	360	48	1,5-5	6000x2800x2000	20500
3R UHS 25-450	2550	60	45	45	35	450	420	52	1,5-5	6100x2800x2200	23200
3R UHS 25-500*	2550	70	55	55	45	500	460	73.5	1,5-4	6900x3100x2650	30500
3R UHS 25-550*	2550	75	60	60	50	550	500	73.5	1,5-4	7050x3350x2700	42500
3R UHS 30-350	3100	33	20	20	16	350	320	37.5	1,5-5	5950x2800x2000	17680
3R UHS 30-400	3100	45	35	35	25	400	360	48	1,5-5	6500x2800x2000	22000
3R UHS 30-450	3100	55	40	40	30	450	420	52	1,5-5	6600x2800x2200	25000
3R UHS 30-500*	3100	60	45	45	35	500	460	73.5	1,5-4	7400x3100x2650	33000
3R UHS 30-550*	3100	65	50	50	40	550	500	73.5	1,5-4	7550x3350x2700	45000
3R UHS 40-350	4100	25	15	15	10	350	320	37.5	1,5-5	6950x2800x2000	18800
3R UHS 40-400	4100	34	20	20	15	400	360	48	1,5-5	7500x2800x2000	23500
3R UHS 40-450	4100	38	25	25	20	450	420	52	1,5-5	7600x2800x2200	26800
3R UHS 40-500*	4100	45	30	30	25	500	460	73.5	1,5-4	8400x3100x2650	35500
3R UHS 40-550*	4100	50	35	35	30	550	500	73.5	1,5-4	8550x3350x2700	47600

* Sac kıvrım kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
* Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.
* ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕННЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL 3R HSS

3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları / 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



* Opsiyonel üst vinç (asansör)
* Optional vertical overhead crane
* ДОПОЛНИТЕЛЬНО ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КРАН ПОДДЕРЖКИ

* Opsiyonel hidrolik yan dayama
* Optional Hydraulic Lateral Side Supports
* ДОПОЛНИТЕЛЬНО БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Orta ve ağır platinde sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için, çok uygundur.
- Yan toplar hidrolik lineer aşağı-yukarı olarak hareket etmektedir.
- Aşırı Yükleme karşı korunmuştur.
- Yan toplar ve üst top hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir. (3 top tahrikli)
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- İki adet dijital gösterge ile alt topların pozisyonu kolayca okunur.
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) induksiyonla sertleştirilmiş dövme çelik miller
- Rulmanlı konik kıvrma sistemi
- Merkezi yağlama sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- Elektronik dengeleme sistemi (Ø 500 - 550)
- AB güvenlik normlarına uygundur, CE işaretine sahiptir.
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Profil - boru - lama kıvrma topları takabilmek için uzatılmış mil uçları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and heavy plates, aluminum or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- Lateral Rolls move linear way with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Lateral Rolls and Top Roll is powered by hydromotor and planetary gearbox (3 rolls driven)
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Two digital readouts for easy roll positioning of bottom rolls
- Welded Steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device with ball bearing
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system
- Electronic balancing system (Ø 500 - 550)
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- Double Speed Working system
- Extended Roll Shafts for Profile and Pipe Bending operation

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПОДХОДЯТ ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ ЛИСТОВ ИЛИ ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК ПОЛНОЙ ОКРУЖНОСТИ И С РАЗЛИЧНЫМИ РАДИУСАМИ
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОЛОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ ПОРШНЯМИ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВЕРХНИЙ ВАЛОК И БОКОВЫЕ ВАЛКИ ПРИВОДЯТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДВИГАТЕЛЕМ И ПОСРЕДСТВОМ ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧИ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ Û ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С МОБИЛЬНЫМ ПУЛТОМ УПРАВЛЕНИЯ
- ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛКОВ - ДВА ЦИФРОВЫХ ИНДИКАТОРА
- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ, УПРОЧЕННЫЕ НАГРЕВОМ ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, КОВАННЫЕ И КАТАННЫЕ СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ SAE 1050 (CK 45)
- УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ С ПОДШИПНИКАМИ
- СИСТЕМА ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ СМАЗКИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БАЛАНСИРОВКИ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ (Ø 500 - 550)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- ДВУХСКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- УДЛИНЕННЫЕ ВАЛЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ

ÖZEL DONANIM

- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Profil ve boru kıvrım için özel vals topları
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø 320 - 350 - 380 - 420 - 460)

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic Lateral Side Supports for large diameters
- Ground and polished rolls for special jobs
- Section - profile bending rolls set
- Electronic balancing system (Ø 320 - 350 - 380 - 420 - 460)

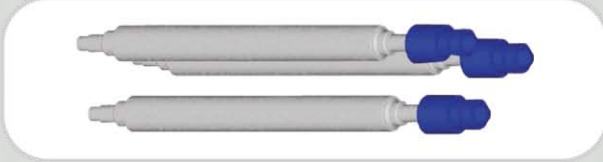
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ДОПОЛНИТЕЛЬНО КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ДОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ДЛЯ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ШЛИФОВАНИЕ И ПОЛИРОВКА ВАЛКОВ
- ПРОФЕЛЕГИБОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ (Ø 320 - 350 - 380 - 420 - 460)



MODEL 3R HSS

3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları / 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



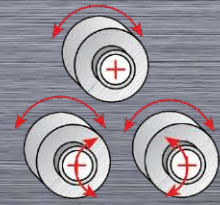
- * 3R HSS Modellerinin Motor Tahrik Sistemi
- * 3R HSS Models Power Driven System
- * 3R HSS СИСТЕМА ПРИВОДА МОДЕЛЕЙ

MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrım uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrımsız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ		Üst top çapı Top roll Ø ВЕРХНИЙ РОЛИК Ø	Alt top çapları Bottom Rolls Ø НИЖНИЕ РОЛИК Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
		Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МІН. ДІАМЕТР ГІБКИ= Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МІН. ДІАМЕТР ГІБКИ= Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МІН. ДІАМЕТР ГІБКИ= Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 kati Min. Diameter= top roll Ø x 1.5 times МІН. ДІАМЕТР ГІБКИ= Ø верх. ролика x 1.5						
3R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	300	22	1,5-5	4600x1950x1750	9800
3R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	330	22	1,5-5	4600x2000x1750	11000
3R HSS 20-380	2050	35	30	30	25	380	360	37	1,5-5	4600x2100x1850	13000
3R HSS 20-420	2050	40	35	35	30	420	400	37	1,5-5	4700x2250x2250	16000
3R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	440	60	1,5-5	5050x2000x2350	21000
3R HSS 20-500*	2050	55	45	45	40	500	480	60	1-4	5200x2500x2800	30000
3R HSS 20-550*	2050	60	50	50	45	550	530	66	1-4	5500x2600x3000	35000
3R HSS 25-320	2550	20	16	16	13	320	300	22	1,5-5	5100x1950x1750	10650
3R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	330	22	1,5-5	5100x2000x1750	12000
3R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	360	37	1,5-5	5400x2100x1850	15000
3R HSS 25-420	2550	35	30	30	25	420	400	37	1,5-5	5200x2250x2250	18540
3R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	440	60	1,5-5	5550x2000x2350	23000
3R HSS 25-500*	2550	50	40	40	35	500	480	60	1-4	5800x2500x2800	33000
3R HSS 25-550*	2550	55	45	45	40	550	530	66	1-4	6000x2600x3000	40000
3R HSS 30-320	3100	16	13	13	10	320	300	22	1,5-5	5600x1950x1750	11520
3R HSS 30-350	3100	20	16	16	13	350	330	22	1,5-5	5600x2000x1750	14000
3R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	360	37	1,5-5	5600x2100x1850	17000
3R HSS 30-420	3100	30	25	25	20	420	400	37	1,5-5	5700x2250x2250	21000
3R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	440	60	1,5-5	6050x2000x2350	25000
3R HSS 30-500*	3100	45	35	35	30	500	480	60	1-4	6200x2500x2800	35000
3R HSS 30-550*	3100	50	40	40	35	550	530	66	1-4	6500x2600x3000	43000
3R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	300	22	1,5-5	6600x1950x1750	13300
3R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	330	22	1,5-5	6600x2000x1750	18000
3R HSS 40-380	4100	16	13	13	10	380	360	37	1,5-5	6900x2100x1850	20000
3R HSS 40-420	4100	20	16	16	13	420	400	37	1,5-5	6700x2250x2250	23320
3R HSS 40-460	4100	30	20	20	16	460	440	60	1,5-5	7050x2000x2350	32000
3R HSS 40-500*	4100	35	25	25	20	500	480	60	1-4	7200x2500x2800	40000
3R HSS 40-550*	4100	40	30	30	25	550	530	66	1-4	7500x2600x3000	50000

* Sac kıvrım kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
* Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.
* ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL 3R HS

3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları / 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



*Model 3R HS 20 - 240

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur.
- Yan toplar hidrolik piston ile orbital olarak aşağı yukarı hareket etmektedir.
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur.
- Bütün toplar hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir.
- Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır.
- Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- İki adet dijital göstergeler ile alt topların pozisyonu kolayca okunur.
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45) indüksiyonla sertleştirilmiş, sıcak hadde çelik miller
- Rulmanlı konik kıvrma sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- AB güvenlik normlarına uygundur, CE işaretine sahiptir.
- Profil - boru kıvrma topları takabilmek için uzatılmış mil uçları

ÖZEL DONANIM

- Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- Özel işler için taşlanmış ve parlatılmış toplar
- Profil kıvrım için vals topları
- Kademesiz hidrolik hız ayarı
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for light and medium plates, aluminum or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- Lateral Rolls move with hydraulic pistons in orbital way
- Overload Protection
- All rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Two digital readouts for easy roll positioning of bottom rolls
- Welded Steel frames
- Induction hardened, hot rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Conical Bending device with ball bearing
- Hydraulic balancing system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- Extended Roll Shafts for Profile and Pipe Bending operation

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Overhead Crane for large diameters
- Hydraulic Lateral Side Supports for large diameters
- Ground and polished rolls for special rolls
- Profile bending rolls set
- Infinitely variable speed adjustment
- Electronic balancing system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПОДХОДЯТ ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ ЛИСТОВ ИЛИ ДЛЯ ЛИСТОВ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК ПОЛНОЙ ОКРУЖНОСТИ И С РАЗЛИЧНЫМИ РАДИУСАМИ
- НАЖИМНОЙ ВАЛОК И БОЛОВЫЕ ВАЛКИ ПЕРЕМЕЩАЮТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ ПОРШНЯМИ
- ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- ВСЕ ВАЛЫ ПРИВОДЯТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДВИГАТЕЛЕМ И ПОСРЕДСТВОМ ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧИ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ ДЛЯ УДОБСТВА СНЯТИЯ ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С МОБИЛЬНЫМ ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ
- ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВАЛОВ - ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ
- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ, УПРОЧНЕННЫЕ НАГРЕВОМ ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, КОВАННЫЕ И КАТАННЫЕ СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ SAE 1050 (CK 45)
- УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ С ПОДШИПНИКАМИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА БАЛАНСИРОВОК
- ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- УДЛИНЕННЫЕ ВАЛЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ДОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ДЛЯ ЛИСТОВ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА
- ШЛИФОВАНИЕ И ПОЛИРОВКА ВАЛОВ
- ПРОФЕЛЕГИБНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
- ВАРИАТОР СКОРОСТИ
- Электронные системы БАЛАНСИРОВАНИЕ



- * Standart Hidrolik Açılabilen Sac Çıkartma Kafası
- * Standard Hydraulic Drop End
- * СТАНДАРТНО ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ



- * Standart Konik Kıvrma Aparatı
- * Standard Cone Bending Device
- * УСТРОЙСТВО ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ



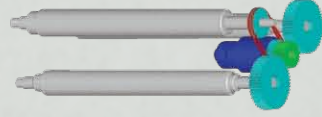
- * Ön Kıvrma
- * Prebending
- * ПРЕДПОДГИБКА



- * Opsiyonel Profil Vals Topları
- * Optional Profile Bending Rolls
- * ПРОФЕЛЕГИБНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

MODEL 3R HS

3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları / 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



- * 3R HS Ø 210, 240, 280, 300 Modellerinin Motor Tahrik Sistemi
- * 3R HS Ø 210, 240, 280, 300 Models Power System
- * Ø 210, 240, 280, 300 СИСТЕМА ПРИВОДА МОДЕЛЕЙ 3R HS



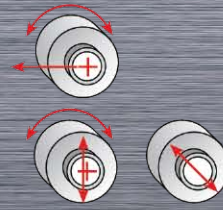
*Model 3R HS 40 - 240

3R HS		Ön kıvrımsız Without prebending БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		Ön kıvrımlı With Prebending С ПРЕДПОДГИБОМ							
MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrıma uzunluğu Useful length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1.5	Min. çap = üst top Ø x 5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 5	Min. çap = üst top Ø x 1.5 katı Min. Diameter = top roll Ø x 1.5 times МИН. ДИАМЕТР ГИБКИ = Ø верх. ролика x 1.5	Üst top çapı Ø Top roll Ø ВЕРХНИЙ РОЛИК Ø	Alt top çapları Ø Bottom rolls Ø НИЖНИЕ РОЛИКИ Ø	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Makina ölçüleri Machine dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	KW	m/min (dak.)	UxGxY / LxWxH ДxШxВ (mm)	kg
3R HS 20-210	2050	10	8	8	6	210	190	7.5	5	3400x1200x1300	4200
3R HS 20-240	2050	13	10	10	8	240	220	7.5	5	3400x1300x1450	5060
3R HS 20-280	2050	16	13	13	10	280	260	7.5	5	4100x1400x1550	7600
3R HS 20-300	2050	20	16	16	13	300	280	11	5	4100x1500x1550	8100
3R HS 25-210	2550	8	6	6	4	210	190	7.5	5	3900x1200x1300	4570
3R HS 25-240	2550	10	8	8	6	240	220	7.5	5	3900x1300x1450	5670
3R HS 25-280	2550	13	10	10	8	280	260	7.5	5	4600x1400x1550	7720
3R HS 25-300	2550	16	13	13	10	300	280	11	5	4600x1500x1550	9100
3R HS 30-210	3100	6	4	4	3	210	190	7.5	5	4400x1200x1300	5205
3R HS 30-240	3100	8	6	6	4	240	220	7.5	5	4400x1300x1450	6600
3R HS 30-280	3100	10	8	8	6	280	260	7.5	5	5100x1400x1550	8370
3R HS 30-300	3100	13	10	10	8	300	280	11	5	5100x1500x1550	9900
3R HS 40-240	4100	4	3	3	2	240	220	7.5	5	5400x1300x1450	7600
3R HS 40-280	4100	6	4	4	3	280	260	7.5	5	6100x1400x1550	10800
3R HS 40-300	4100	8	6	6	4	300	280	11	5	6100x1500x1550	11800

* Sac kıvrıma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
* Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.
* ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL MRM - H

Hidrolik Asimetrik 3 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic Assymetrical Initial Pinch 3 Rolls Plate Bending Machines
АССИМЕТРИЧНЫЕ 3-ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



*Model MRM-H 2050 x 190



Hidrolik Üst Top Açma Kafası
Hydraulic Drop-end
ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ

• Bu hidrolik modelimiz genellikle hafif ve orta işlerde kullanılmak üzere imal edilmiştir. Özellikle 10 mm kalınlığa kadar malzemelerin kıvrılması işlerinde kullanılır. Alüminyum malzemelerde, havalandırma boruları yapımında, reklam panolarında, makina kaporta ve sac aksami yapımında ve daha pek çok benzeri işlerde kullanılır.

• This hydraulic model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 10 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Machine Sheet Metal Cover Parts

• ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ. МОДЕЛЬ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МАТЕРИАЛА ДО 10 ММ, ДЛЯ ГИБКИ АЛЮМИНИЯ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНАЛОВ СИСТЕМ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ И КОЖУХОВ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon ana gövdeler
- Hidrolik üst top açma kafası
- Hareketli kumanda paneli
- Motorla tahrik edilen merkezi toplar
- Hidrolik aşağı yukarı hareketli arka top ve alt top
- Frenli Ana Motor ile hassas kıvrım
- Konik Kıvrıma ve ön kıvrıma sistemi
- Üst Top Dayama Sistemi
- Planet Redüktör ile alt ve üst top tahrik edilmiştir
- Sacın hareketini kolaylaştıran Arka Top Bilye Sistemi
- AB güvenlik direktiflerine uygunluk CE
- SAE 1050 (CK45) sertifikalı çelikten üretilmiş yüksek mukavemetli dövme çelik toplar
- Sertleştirilmiş miller
- Dijital göstergeler (2 adet)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Welded main Frames
- Hydraulic Dropend
- Mobile Control Panel
- Motor Powered central Rolls
- Hydraulic movement of Back Roll and bottom roll
- Main motor with Brake System
- Conical Bending, PreBending available
- Support System for top roll
- Planetary Gearbox two rolls driven
- Back Roll with Ball Bearings for thin sheet Works
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- SAE 1050 (CK45) certificated forged steel rolls with high tensile strength
- Hardened rolls
- 2 pcs. Digital Read-Outs
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНЫЕ, СВАРНЫЕ НЕСУЩИЕ РАМЫ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ОТКРЫТИЕМ
- МОБИЛЬНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ
- ЗАДНИЙ ВАЛОК С ГИДРОПРИВОДОМ
- ДВИГАТЕЛЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА С ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМОЙ
- КОНИЧЕСКАЯ ГИБКА, ДОСТУПНА ПРЕДПОДГИБКА
- ОПОРНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ВЕРХНЕГО ВАЛКА
- РЕДУКТОР С ПЛАНИТАРНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ
- ЗАДНИЙ ВАЛОК С ШАРИКОПОДШИПНИКАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОНКИХ ЛИСТОВ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ НА РАСТЯЖЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ С SAE 1050
- УПРОЧНЕННЫЕ ВАЛКИ
- ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ 2ШТ.
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

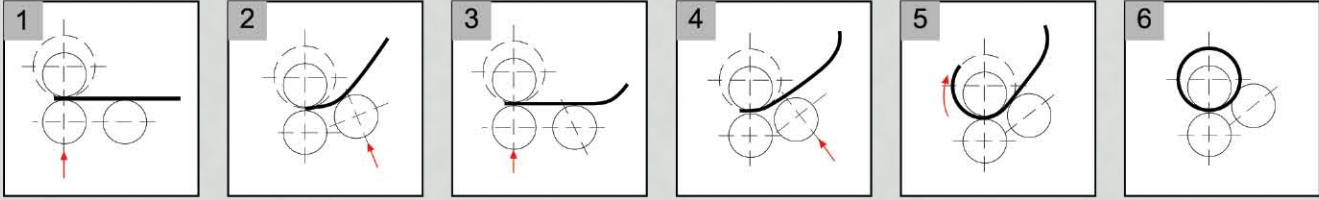


* Standart Dijitalli Kumanda Panosu
* Standard Control Panel With Digital Read-outs
* СТАНДАРТНЫЙ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С ЦИФРОВЫМИ ИНДИКАТОРАМИ



MODEL MRM - H

Hidrolik Asimetrik 3 Toplu Silindir Makinaları / Hydraulic Assymetrical Initial Pinch 3 Rolls Plate Bending Machines
 АССИМЕТРИЧНЫЕ 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



MRM-H



MODEL МОДЕЛЬ	Kıvrma uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrma kapasitesi Prebending Capacity ПРЕДПОДГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Kıvrma kapasitesi Bending capacity ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Üst ve Alt top çapları Top and bottom roll dia. ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВАЛА	Arka top çapı Back roll dia. ДИАМЕТР БОКОВОГО РОЛИКА	Min. çap Min. Bending dia. МІН. ДІАМЕТР ГІБКИ	Motor gücü Motor Power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Bükme hızı Working speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Uzunluk Length ДЛИНА	Genişlik Width ШИРИНА	Yükseklik Height ВЫСОТА	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm(x1.5/x5)	mm(x1.5/x5)	mm	mm	mm(x1.5/x5)	kW	m/min. (dk.)	mm	mm	mm	kg
MRM-H 650x80	650	2,5 / 3	3 / 3,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	1950	750	960	800
MRM-H 1050x80	1050	1,5 / 2	2 / 2,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2350	750	960	920
MRM-H 1270x80	1270	1 / 1,5	1,5 / 2	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2570	750	960	950
MRM-H 1270x100	1270	1,5 / 2	2 / 3	100	90	150 / 450	1,1+0,75	6,5	2570	750	960	1150
MRM-H 1270x130	1270	3 / 4	4 / 5	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3020	950	1110	1750
MRM-H 1270x150	1270	4 / 5	5 / 7	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3020	950	1110	1875
MRM-H 1270x180	1270	5,5 / 7,5	7,5 / 10	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3070	1100	1290	2100
MRM-H 1270x200	1270	8 / 10	10 / 12	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3070	1100	1290	2200
MRM-H 1550x80	1550	0,5 / 1	1 / 1,5	80	80	120 / 400	1,1+0,75	5	2850	750	960	1100
MRM-H 1550x100	1550	1 / 1,5	1,5 / 2	100	90	150 / 450	1,1+0,75	6,5	2850	750	960	1200
MRM-H 1550x130	1550	2,5 / 3,5	3,5 / 4,5	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3300	950	1110	1850
MRM-H 1550x150	1550	3,5 / 4,5	4,5 / 6,5	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3300	950	1110	2000
MRM-H 1550x180	1550	5 / 7	7 / 9	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3350	1100	1290	2310
MRM-H 1550x200	1550	7 / 9	9 / 11	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3350	1100	1290	2450
MRM-H 1550x220	1550	8 / 10	10 / 12	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	3500	1200	1370	3250
MRM-H 1550x250	1550	10 / 12	12 / 15	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	3500	1200	1370	3600
MRM-H 2050x130	2050	2 / 3	3 / 4	130	130	195 / 650	1,5+0,75	5	3800	950	1110	2050
MRM-H 2050x150	2050	3 / 4	4 / 6	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	3800	950	1110	2250
MRM-H 2050x180	2050	4 / 6	6 / 8	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	3850	1100	1290	2690
MRM-H 2050x200	2050	6 / 8	8 / 10	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	3850	1100	1290	2950
MRM-H 2050x220	2050	7 / 9	9 / 11	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	4000	1200	1370	3750
MRM-H 2050x250	2050	8 / 10	10 / 12	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	4000	1200	1370	4200
MRM-H 2550x150	2550	2 / 3	3 / 4	150	130	225 / 750	2,2+1,1	6	4300	950	1110	2500
MRM-H 2550x180	2550	3 / 4	4 / 6	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	4350	1100	1290	3070
MRM-H 2550x200	2550	4 / 6	6 / 8	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	4350	1100	1290	3450
MRM-H 2550x220	2550	5 / 7	7 / 9	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	4500	1200	1370	4250
MRM-H 2550x250	2550	6 / 8	8 / 10	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	4500	1200	1370	4800
MRM-H 3100x180	3050	2 / 3	3 / 4	180	150	270 / 900	3,0+1,1	5	4850	1100	1290	3450
MRM-H 3100x200	3050	3 / 4	4 / 6	200	180	300 / 1000	4,0+1,5	6	4850	1100	1290	3950
MRM-H 3100x220	3050	4 / 6	6 / 8	220	180	330 / 1100	5,5+1,5	5	5000	1200	1370	4750
MRM-H 3100x250	3050	5 / 7	7 / 9	250	200	375 / 1250	7,5+1,5	5	5000	1200	1370	5400

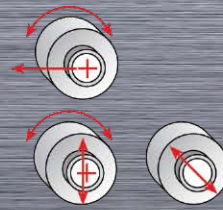
* Minimum çap üst top Ø x 1.5 katı / * Sac kıvrma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.

* Minimum diameter top roll Ø 1.5 time / * Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.

* МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР 1,5 Ø ВЕРХНЕГО ВАЛА / * ГИБОЧНЫЕ СПОСОБНОСТИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 kg/mm²

MODEL MRM - S

Motorlu Asimetrik 3 Toplu Silindirik Makinalar / Motorised Assymetrical 3 Rolls Plate Bending Machines
МОТОРИЗИРОВАННЫЕ АССИМЕТРИЧНЫЕ 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



- *Opsiyonel Dijitalli Kumanda Paneli
- *Optional Control Panel With Digital Read-out
- *ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С ЦИФРОВЫМИ ИНДИКАТОРАМИ

• Bu mekanik modelimiz genellikle hafif ve orta işlerde kullanılmak üzere imal edilmiştir. Özellikle 8 mm kalınlığı kadar malzemelerin kıvrılması işlerinde kullanılır. Alüminyum malzemelerde, Havalandırma Boruları yapımında, Reklam Panolarında, Makine Kaporta ve Sac Aksamı yapımında ve daha pek çok benzeri işlerde kullanılır.

• This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 8 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers.

• ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ. МОДЕЛЬ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МАТЕРИАЛА ДО 8 ММ, ДЛЯ ГИБКИ АЛЮМИНИЯ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНАЛОВ СИСТЕМ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ И КОЖУХОВ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zincir ve kayış tahrikli tek Helisel Tip Redüktörle ve dişli sistemi ile tahrik edilmiş alt ve üst miller
- SAE 1050 (CK 45) sertifikalı çelikten üretilmiş yüksek mukavemetli miller
- Kaynaklı Çelik ana gövdeler
- El ile açılabilir Üst Top
- Hareketli Kumanda Panosu
- Konik Kıvrma Makarası
- Merkezi yağlama sistemi
- Frenli motorla hassas kıvrım yapabileme özelliği
- Arka Top motorlu olarak aşağı yukarı hareketlidir
- Üst Top Dayama Sistemi
- AB Güvenlik Direktiflerine uygun (CEasi)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Two rolls powered by a single chain and belt driven Helical Type Gearbox and gear system
- SAE 1050 (CK 45) Quality Certificated Steel Rolls with high tensile strength
- Steel Welded Main Frames
- Mechanical manual openable dropend
- Mobile Control Panel
- Conical Bending Device
- Central lubrication system
- Top roll support system
- Precision Bending with Brake Motor
- Motorised Adjustment of Back Roll
- Built according to EC Safety Directives (CE)
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ДВА ВАЛКА С ПРИВОДОМ В ВИДЕ ЧЕРЕВЯЧНОЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ, ВЕДОМОЙ ОДНОСТУПЕНЧАТОЙ ИЛИ РЕМЕННОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ И РЕДУКТОРОМ
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ НА РАСТЯЖЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ С SAE 1050
- СТАЛЬНЫЕ, СВАРНЫЕ НЕСУЩИЕ РАМЫ
- МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ОТКЛОННЫЙ ТОРЕЦ
- МОБИЛЬНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- СИСТЕМА ПОДДЕРЖКИ ВЕРХНЕГО ВАЛА
- ТОЧНАЯ ГИБКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТОРМОЗЯЩЕГО ДВИГАТЕЛЯ
- МОТОРИЗИРОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ВАЛКА
- ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Arka top için dijital gösterge
- Sertleştirilmiş miller
- Profil ve boru kıvrma topları takılabilmek için uzatılmış mil uçları
- Profil ve boru kıvrma vals top takımı
- Motorlu aşağı yukarı hareketli alt top

OPTIONAL EQUIPMENTS

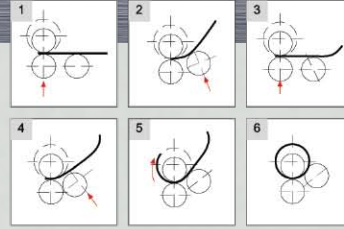
- Digital Read-Out for Rear (back) Roll
- Induction Hardened Rolls
- Extended Roll Shafts for Profile and Pipe Bending operation
- Profile and Section Bending Rolls set
- Motorised bottom roll

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ ДЛЯ ЗАДНЕГО ВАЛА
- ИНДУКЦИОННО УПРОЧНЕННЫЕ ВАЛЫ
- УДЛИНЕННЫЕ ВАЛЫ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ
- МОТОРИЗИРОВАННЫЕ НИЖНИЕ ВАЛЫ

MODEL MRM - S

Motorlu Asimetrik 3 Toplu Silindir Makinaları / Motorised Assymetrical 3 Rolls Plate Bending Machines
МОТОРИЗИРОВАННЫЕ АССИМЕТРИЧНЫЕ 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



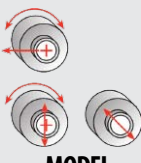
*Opsiyonel Profil Kıvrırma için Uzatılmış
Mil Uçları ve Vals Top Takımı
*Optional Extended Roll Shafts For Profile
Bending and Section Bending Rolls Set
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО УДЛИНЕННЫЕ ВАЛЫ
ДЛЯ УСТАНОВКИ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ
ПРОФИЛЯ И ТРУБ

Standart Elle Açılabilen Sac Çıkarma Kafası*
Standart Manual Drop-end*
СТАНДАРТНО ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С РУЧНЫМ ОТКРЫТИЕМ*



Kompozit panel bükme için dizayn edilmiş sert plastik (delrin) parçalı yüzük kaplamalı üst toplu MRM-S Özel Silindir Makinası.
Special Type MRM-S Bending Roll Machine with segmented rubber (plastic) coated top roll to bend composite panels production.
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТИП МАШИН MRM-S С СЕГМЕНТНЫМ ПОКРЫТЫМ ПОЛИМЕРОМ ВЕРХНИМ ВАЛОМ ДЛЯ ГИБКИ КОМПОЗИТНЫХ ПАНЕЛЕЙ

MRM-S

 MODEL MODEL	Kıvrırma uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Ön kıvrırma kapasitesi* Prebending Capacity* ПРЕПОДУГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ*	Kıvrırma kapasitesi Bending Capacity ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Top çapları Roll dia. Ø ДИАМЕТР ВАЛОВ Ø	Minimum kıvrırma çapı Ø Min. internal dia. Ø МИН. ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø	Ana motor gücü Main Motor power МОЩНОСТЬ ОСНОВНОГО ДВИГАТЕЛЯ	Arka top motoru Back roll motor ДВИГАТЕЛЬ ЗАДНЕГО ВАЛА	Uzunluk Length ДЛИНА	Genişlik Width ШИРИНА	Yükseklik Height ВЫСОТА	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	kW	mm	mm	mm	kg
MRM-S 1050x130	1050	6	7	130	195	2.2	1.1	2750	650	1020	1200
MRM-S 1050x150	1050	7	8	150	225	3	1.1	2750	680	1040	1450
MRM-S 1050x170	1050	8	9	170	255	4	1.1	2850	720	1050	1600
MRM-S 1050x190	1050	9	10	190	285	4	1.5	3200	950	1300	2450
MRM-S 1550x130	1550	5	6	130	195	2.2	1.1	3250	650	1020	1400
MRM-S 1550x150	1550	6	7	150	225	3	1.1	3250	680	1040	1650
MRM-S 1550x170	1550	7	8	170	255	4	1.1	3350	720	1050	1850
MRM-S 1550x190	1550	8	9	190	285	4	1.5	3700	950	1300	2750
MRM-S 2050x130	2050	3	4	130	195	2.2	1.1	3750	650	1020	1600
MRM-S 2050x150	2050	4	5	150	225	3	1.1	3750	680	1040	1885
MRM-S 2050x170	2050	5	6	170	255	4	1.1	3850	720	1050	2100
MRM-S 2050x190	2050	6	7	190	285	4	1.5	4200	950	1300	3100
MRM-S 2550x150	2550	3	4	150	225	3	1.1	4250	650	1020	2150
MRM-S 2550x180	2550	4	5	180	270	4	1.5	4350	950	1300	3050
MRM-S 2550x190	2550	5	6	190	285	4	1.5	4700	950	1300	3400
MRM-S 2550x220	2550	6	7	220	330	5.5	2.2	4700	1150	1400	5000
MRM-S 3050x160	3050	2	3	160	240	4	1.1	4850	720	1050	2650
MRM-S 3050x190	3050	3	4	190	285	4	1.5	5200	950	1300	3750
MRM-S 3050x200	3050	4	5	200	300	4	1.5	5200	950	1300	4000
MRM-S 3050x220	3050	5	6	220	330	5.5	2.2	5200	1150	1400	6000

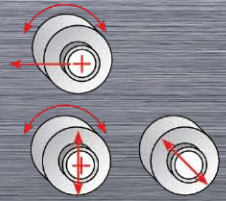
* Minimum çap üst top Ø x 1.5 katı / * Sac kıvrırma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.

* Minimum diameter top roll Ø 1.5 time / * Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.

* МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА Øx1.5 / ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL IRM

Motorlu Asimetrik 3 Toplu Silindir Makinaları / Motorised Assymetrical 3 Rolls Plate Bending Machines
МОТОРИЗИРОВАННЫЕ АССИМЕТРИЧНЫЕ 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



*Standart Elle Açılabilen Sac Çıkarma Kafası
*Standard Manual Drop-end
*СТАНДАРТНО ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С РУЧНЫМ ОТКРЫТИЕМ



*Opsiyonel Dijital Kumanda Paneli
*Optional Control Panel With Digital Read-out
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С ЦИФРОВЫМИ ИНДИКАТОРАМИ

- Bu mekanik modelimiz genellikle hafif ve orta işlerde kullanılmak üzere imal edilmiştir. Özellikle 5 mm kalınlığa kadar malzemelerin kıvrılması işlerinde kullanılır. Alüminyum malzemelerde, Havalandırma Boruları yapımında, Reklam Panolarında, Makina Kaporta ve Sac Aksamı yapımında ve daha pek çok benzeri işlerde kullanılır.
- Uygun fiyatı ve geniş kullanım alanı ile özellikle küçük atölyeler tarafından tercih edilmektedir.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zincir tahrikli tek Redüktörle ve dişli sistemi ile tahrik edilmiş alt ve üst miller
- SAE 1050 sertifikalı çelikten üretilmiş yüksek mukavemetli miller
- Sfero dökümden ana gövdeler
- Hareketli Ayak Pedalli Kumanda Paneli
- Konik Kıvrıma Makarası
- El ile açılabilir Üst Top
- Üst Top Dayama Sistemi
- Topların Sonunda Tel kıvrıma Kanalları
- Frenli motorla hassas kıvrım yapabilmeye özelliği
- AB güvenlik direktiflerine uygun (CEasi)
- IRM 2550x140 modeli standart arka top motorlu olarak üretilmektedir
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Aşağı yukarı motor hareketli arka top
- Motorlu arka top için dijital gösterge
- Sertleştirilmiş miller

- This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 5 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers.
- Its ideal price makes it very attractive for small workshops.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Two rolls powered by a single gearbox and gear system for top and bottom rolls
- SAE 1050 Quality certificated steel rolls with high tensile strength
- Spheroid Cast Iron Main Frames
- Mobile control panel by foot pedal
- Conical Bending Device
- Manual dropend
- Top roll support system
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision Bending with Brake Motor
- Built according to EC Safety Directives (CE)
- Model IRM 2550x140 produced standard with motorised back roll
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Motorised back roll adjustment
- Digital readout for motorised rear roll
- Induction hardened rolls

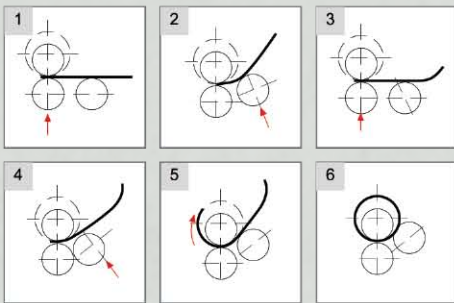
- ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ. МОДЕЛЬ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МАТЕРИАЛА ДО 5 ММ, ДЛЯ ГИБКИ АЛЮМИНИЯ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНАЛОВ СИСТЕМ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ И КОЖУХОВ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
- ДАННАЯ МОДЕЛЬ ИДЕАЛЬНА ПО ЦЕНЕ ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ МАСТЕРСКИХ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ДВА ВАЛА С ПРИВОДОМ В ВИДЕ ОДНУСТУПЕНЧАТОЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ И РЕДУКТОРА
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ НА РАСТЯЖЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ С SAE 1050
- НЕСУЩАЯ ЧУГУННАЯ РАМА
- МОБИЛЬНЫЙ ПУЛЬТ С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ВРУЧНУЮ
- СИСТЕМА ПОДДЕРЖКИ ВЕРХНЕГО ВАЛА
- ПРОВОДНЫЕ КАНАВКИ НА КОЦАХ ВАЛОВ
- ТОЧНАЯ ГИБКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТОРМОЗЯЩЕГО ДВИГАТЕЛЯ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- МОДЕЛЬ IRM 2550x140 ПРОИЗВОДИТСЯ В СТАНДАРТЕ С МОТОРИЗОВАННЫМ ЗАДНИМ ВАЛОМ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- МОТОРИЗОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ВАЛА
- ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ ДЛЯ ЗАДНЕГО ВАЛА
- ИНДУКЦИОННО УПРОЧНЕННЫЕ ВАЛЫ



IRM	Kıvrım uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Kıvrım kapasitesi* Bending capacity* ГСПОСОБНОСТЬ*	Top çapları Ø Roll dia. Ø ДИАМЕТР ВАЛОВ Ø	Dönme hızı Roll speed (RPM) СКОРОСТЬ ВАЛА	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Makina ölçüleri Machine Dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
MODEL / МОДЕЛЬ	mm	mm	mm	m/min. (dk.)	kW	UxGxY / LxWxH ДxШxВ (mm)	kg
IRM 1050 x 110	1050	4	110	3	2.2	2200x750x1000	990
IRM 1050 x 130	1050	5	130	3.5	2.2	2200x750x1000	1200
IRM 1270 x 120	1270	4	120	3	2.2	2470x750x1000	1115
IRM 1270 x 140	1270	5	140	3.5	2.2	2470x750x1000	1350
IRM 1550 x 110	1550	3	110	3	2.2	2700x750x1000	1200
IRM 1550 x 140	1550	4	140	3.5	2.2	2700x750x1000	1420
IRM 2050 x 110	2050	2	110	3	2.2	3200x750x1000	1380
IRM 2050 x 130	2050	3	130	3.5	2.2	3200x750x1000	1500
IRM 2050 x 140	2050	4	140	3.5	2.2	3200x750x1000	1650
IRM 2550 x 140	2550	2.5	140	3.5	2.2	3700x750x1000	1850

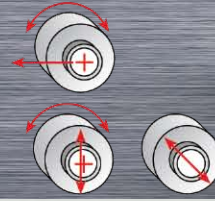
* Minimum çap üst top Ø x 1.5 kati / * Sac kıvrıma kapasiteleri 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.

* Minimum diameter top roll Ø 1.5 time / * Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.

* МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА Øx1.5 / * ГИБОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕННЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL RM / RS

3 Toplu Motorlu ve Manuel Kollu Mekanik Silindir Makinaları
3 Rolls Motorized and Manual Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ МОТОРИЗИРОВАННЫЕ И РУЧНЫЕ ГИБЧНЫЕ МАШИНЫ



şahinler
METAL MAKINE ENDÜSTRİ A.Ş.



- *RM Modeller Motorlu
- *Model RM is motorised
- *МОДЕЛЬ RM МОТОРИЗИРОВАННА

- *RS Modeller Manuel-Kollu
- *Model RS is Manual by hand
- *МОДЕЛЬ RS РУЧНАЯ

• Bu mekanik modelimiz genellikle hafif işlerde kullanılmak üzere imal edilmiştir. Özellikle 3 mm kalınlığa kadar malzemelerin kıvrılması işlerinde kullanılır. Alüminyum malzemelerde, Havalandırma Boruları yapımında, Reklam Panolarında, Makine Kaporta ve Sac Aksamı yapımında ve daha pek çok benzeri işlerde kullanılır.

• Uygun fiyatı ve geniş kullanım alanı ile özellikle küçük atölyeler tarafından tercih edilmektedir.

• This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 3 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers.

• Its ideal price makes it very attractive for small workshops.

• ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ. МОДЕЛЬ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МАТЕРИАЛА ДО 3 ММ, ДЛЯ ГИБКИ АЛЮМИНИЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНАЛОВ СИСТЕМ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ И КОЖУХОВ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

• ДАННАЯ МОДЕЛЬ ИДЕАЛЬНА ПО ЦЕНЕ ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ МАСТЕРСКИХ.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zincir tahrikli tek Redüktörle ve dişli sistemi ile tahrik edilmiş alt ve üst miller (RM)
- SAE 1050 sertifikalı çelikten üretilmiş yüksek mukavemetli miller
- Döküm ana gövdeler
- Hareketli Ayak Pedallı Kumanda Paneli (RM)
- Konik Kıvrıma Makarası
- El ile açılabilir Üst Top
- Topların sonunda tel kıvrıma kanalları
- RM modellerinde frenli motorla hassas kıvrım yapabileme özelliği
- AB Güvenlik Direktiflerine uygun (CEası)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Top and bottom rolls powered by a single Gearbox and gear system (RM)
- SAE 1050 Quality Certificated Steel Rolls with high tensile strength
- Cast Iron Main Frames
- Mobile Control Panel by foot pedal on RM models
- Conical Bending Device
- Manual dropend
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision Bending with Brake Motor on RM models
- Built according to EC Safety Directives (CE)
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ДВА ВАЛА С ПРИВОДОМ В ВИДЕ ОДНОСТУПЕНЧАТОЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ И РЕДУКТОРА (RM МОДЕЛИ)
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ НА РАСТЯЖЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ С SAE 1050
- НЕСУЩАЯ ЧУГУННАЯ РАМА
- МОБИЛЬНЫЙ ПУЛЬТ С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ГИБКИ
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ВРУЧНУЮ
- ПРОВОДНЫЕ КАНАВКИ НА КОЦАХ ВАЛОВ
- ТОЧНАЯ ГИБКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТОРМОЗЯЩЕГО ДВИГАТЕЛЯ
- ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "СЕ"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Aşağı yukarı motor hareketli arka top
- Motorlu arka top için dijital gösterge
- Sertleştirilmiş miller

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Motorised back roll adjustment
- Digital readout for motorised rear roll
- Induction hardened rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- МОТОРИЗИРОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ВАЛА
- ЦИФРОВЫЕ ИНДИКАТОРЫ ДЛЯ ЗАДНЕГО ВАЛА
- ИНДУКЦИОННО УПРОЧНЕННЫЕ ВАЛЫ



- *Opsiyonel Dijital Kumanda Paneli
- *Optional Control Panel With Digital Read-out
- *ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С ЦИФРОВЫМИ ИНДИКАТОРАМИ

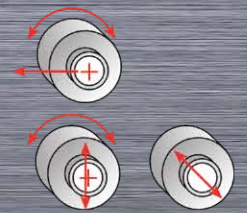


RM/RS	Kıvrma uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Kıvrma kapasitesi* Bending capacity* ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ*	Top rollları Ø Roll dia. Ø ДИАМЕТР ВАЛЛОВ Ø	Dönme hızı Roll speed (RPM) СКОРОСТЬ ВАЛА	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Makina ölçüleri Machine Dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
MODEL МОДЕЛЬ	mm	mm	mm	m/min(dak)	kW	UxGxY / LxWxH ДxШxВ(mm)	kg
RM 1050x90	1050	3.0	90	6	1.1	1630x700x1200	455
RM 1270x90	1270	2.5	90	6	1.1	1850x700x1200	490
RM 1550x90	1550	2.0	90	6	1.5	2130x700x1200	545
RM 2050x95	2050	1.5	95	6	1.5	2630x700x1200	665
RS 1050x90	1050	3.0	90	-	-	2080x700x1250	410
RS 1270x90	1270	2.5	90	-	-	2300x700x1250	450
RS 1550x90	1550	2.0	90	-	-	2580x700x1250	560
RS 2050x95	2050	1.5	95	-	-	3080x700x1250	650

* Minimum çap üst top Ø x 1.5 katı / * Sac kıvrıma kapasiteleri 24 kg/mm² sac makine mukavemetine göre verilmiştir.
* Minimum diameter top roll Ø 1.5 time / * Plate bendings are capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength.
* МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА Øx1.5 / * ГИБЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм².

MODEL IR / R

3 Toplu Motorlu ve Manuel Kollu Mekanik Silindir Makinaları / 3 Rolls Motorized and Manual Plate Bending Machines
3-Х ВАЛКОВЫЕ МОТОРИЗИРОВАННЫЕ И РУЧНЫЕ ГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ



* IR Modeller Motorlu
* Model IR is motorised
* МОДЕЛЬ IR МОТОРИЗИРОВАННА



*Standart Elle Açılabilen Sac Çıkarma Kafası
*Standart Manual Drop-end
* СТАНДАРТНО ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ С РУЧНЫМ ОТКРЫТИЕМ

- Bu mekanik modelimiz genellikle hafif işlerde kullanılmak üzere imal edilmiştir.
- Özellikle 2 mm kalınlığa kadar malzemelerin kıvrılması işlerinde kullanılır. El ile döndürülen veya motorlu modeller mevcuttur. Alüminyum malzemelerde, Havalandırma Boruları yapımında, Reklam Panolarında, Makine Kaporta ve Sac Aksamı yapımında ve daha pek çok benzeri işlerde kullanılır.
- Uygun fiyatı ve geniş kullanım alanı ile özellikle küçük atölyeler tarafından tercih edilmektedir.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zincir tahrikli tek Redüktörle ve dişli sistemi ile tahrik edilmiş alt ve üst miller (IR)
- SAE 1050 sertifikalı çelikten üretilmiş yüksek mukavemetli miller
- Döküm Ana Gövdeler
- Hareketli Ayak Pedallı Kumanda Paneli (IR)
- El ile açılabilir üst top
- Topların sonunda tel kıvrıma kanalları
- IR modellerinde Frenli Motorla hassas kıvrım yapabilme özelliği
- AB Güvenlik Direktiflerine uygun (CEası)
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Sertleştirilmiş miller

- This mechanical model is designed for light to medium jobs.
- It is used in jobs up to 2 mm thickness materials. Hand powered or motorised models are available. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers.
- Its ideal price makes it very attractive for small workshops.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Top and bottom rolls powered by a single Gearbox and gear system (IR)
- SAE 1050 Quality Certificated Steel Rolls with high tensile strength
- Cast Iron Main Frames
- Mobile Control Panel by foot pedal on IR models
- Manual dropend
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision Bending with Brake Motor on IR models
- Built according to EC Safety Directives (CEMark)
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Induction Hardened Rolls

- ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ.
- ДАННАЯ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РАБОТ С ЛЕГКОЙ ИЛИ СРЕДНЕЙ НАГРУЗКОЙ. МОДЕЛЬ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ТОЛЩИНЕ МАТЕРИАЛА ДО 2 ММ, ДЛЯ ГИБКИ АЛЮМИНИЯ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНАЛОВ СИСТЕМ КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ ВОЗДУХА, РЕКЛАМНЫХ ЩИТОВ И КОЖУХОВ ДЕТАЛЕЙ МАШИН ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
- ДАННАЯ МОДЕЛЬ ИДЕАЛЬНА ПО ЦЕНЕ ДЛЯ НЕБОЛЬШИХ МАСТЕРСКИХ

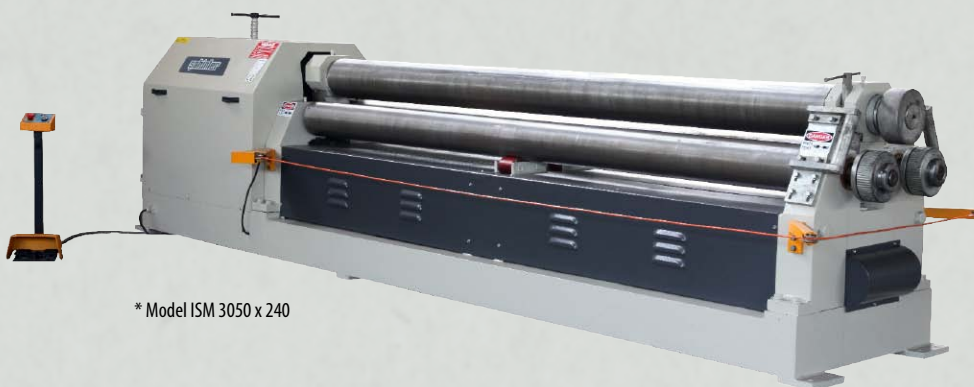
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ДВА ВАЛА С ПРИВОДОМ В ВИДЕ ОДНУСТУПЕНЧАТОЙ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ И РЕДУКТОРА (IR МОДЕЛИ)
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛКИ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ НА РАСТЯЖЕНИЕ, В СООТВЕТСТВИИ С SAE 1050
- НЕСУЩАЯ ЧУГУННАЯ РАМА
- МОБИЛЬНЫЙ ПУЛЬТ С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ НА МОДЕЛЕ IR
- ОТКИДНОЙ ТОРЕЦ ВРУЧНУЮ
- ПРОВОДНЫЕ КАНАВКИ НА КОЦАХ ВАЛОВ
- ТОЧНАЯ ГИБКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТОРМОЗЯЩЕГО ДВИГАТЕЛЯ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "СЕ"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ИНДУКЦИОННО УПРОЧНЕННЫЕ ВАЛЫ

IR / R ISM	Kıvrım uzunluğu Usefull length РАБОЧАЯ ДЛИНА	Kıvrım kapasitesi Bending capacity ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	Top rolları Roll dia. Ø ДИАМЕТР ВАЛКОВ Ø	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Makina ölçüleri Machine Dimensions ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	Ağırlık Weight ВЕС
MODEL МОДЕЛЬ	mm	mm	mm	kW	UxGxY / LxWxH ДхШхВ (mm)	kg
IR 1050 x 46	1050	0.8	46	0.75	1500x700x1120	210
IR 1050 x 56	1050	1.0	56	0.75	1500x700x1120	240
IR 1050 x 68	1050	1.5	68	1.5	1610x700x1160	340
IR 1050 x 75	1050	2.0	75	1.5	1610x700x1160	385
IR 1270 x 68	1270	1.2	68	1.5	1830x700x1160	375
IR 1270 x 75	1270	1.5	75	1.5	1830x700x1160	400
IR 1550 x 68	1550	1.0	68	1.5	2110x700x1160	400
IR 1550 x 75	1550	1.2	75	1.5	2110x700x1160	430
IR 2050 x 75	2050	1.0	75	1.5	2610x700x1160	590
R 1050 x 46	1050	0.8	46	-	1400x700x1120	160
R 1050 x 56	1050	1.0	56	-	1400x700x1120	185
R 1050 x 68	1050	1.5	68	-	1930x700x1160	280
R 1050 x 75	1050	2.0	75	-	1930x700x1160	300
R 1270 x 68	1270	1.2	68	-	2150x700x1160	310
R 1270 x 75	1270	1.5	75	-	2150x700x1160	330
R 1550 x 68	1550	1.0	68	-	2430x700x1160	350
R 1550 x 75	1550	1.2	75	-	2430x700x1160	365
R 2050 x 75	2050	1.0	75	-	2930x700x1160	525
ISM 2550 x 230	2550	8	230/190	5.5+3	-	3500
ISM 3050 x 240	3050	6	240/210	5.5+2.2	-	5400



* Model ISM 3050 x 240

Şahinler

METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

58
anniversary

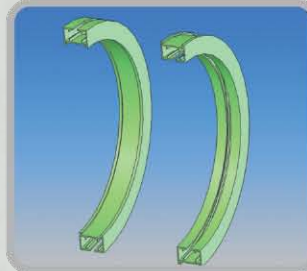
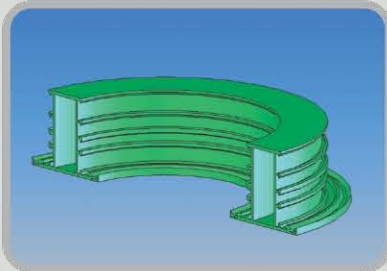


- 🇹🇷 PROFİL VE BORU KIVIRMA MAKİNALARI
- 🇬🇧 SECTION AND PIPE BENDING MACHINES
- 🇷🇺 СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



İMALAT VE UYGULAMALAR

Production and Applications / ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ



Özel Alüminyum Kıvrma İçin Vals Topları
Special Rolls For Aluminium Profiles
СПЕЦИАЛЬНЫЕ РОЛИКИ ДЛЯ АЛЮМИНОВОГО ПРОФИЛЯ

MODEL HPK 200 MARINE

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinası / Hydraulic Section and Pipe Bending Machine with Variable Geometry
СТАНОК ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ

sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



Gemi kaburgaları ve gövde iskeleti kullanılan Hollanda Profili Kıvrırma için özel tasarım Profil ve Boru Kıvrırma Makinası
Special Design Marine Model To Bend Dutch Profile (Onion Bulb Profile for ship frames)
СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОНСТРУКЦИЯ МОДЕЛИ ДЛЯ ТОГО ЧТОБЫ ГНУТЬ ГОЛАНДСКИЙ ПРОФИЛЬ

MODEL/МОДЕЛЬ

		HPK 200 MARINE
Mil çapları/ Shaft Diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	200
Top çapları/ Roll Diameters/ ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	900
Çalışma hızı/ Working Speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	2-5
Motor gücü/ Motor power/ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	30
Ölçüler/ Dimensions (L x W x H)/ ГАБАРИТЫ (ДхШхВ)	mm	3200x4000x2350
Net ağırlık/ Net Weight/ ВЕС НЕТТО	kg	22000

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 3 Vals topu Hidrolik Planet Redüktör Tahrikli
- Çelik Konstrüksiyon Gövde
- Özel Sertleştirilmiş ve Taşlanmış Miller
- Sertleştirilmiş Standart Toplar (Lama, Köşebent, Dolu Kare vs. kıvrılabilir)
- Mobil Kontrol Paneli
- Yatay Çalışma Pozisyonu
- Dijital göstergeler (3 adet)
- 2 yöne Hareketli Hidrolik Yan dayamalar
- Çift Hızlı Çalışma Sistemi
- Özel Tasarım Boksör Tipi makina, Üst top yukarı - aşağı, Alt 2 top 2 eksen sola-sağa hareket edebilir
- AB Güvenlik Normlarına uygundur. (CE İşaretine Sahiptir.)
- Kullanma Kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

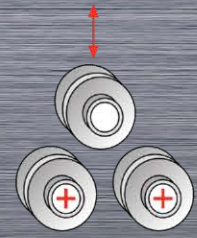
- Three Rolls are Planetary Hydraulic Powered
- Steel Construction Welded Frame
- Special Hardened and Ground Shafts
- Hardened Standard Rolls (Flat Bar, Angle, Solid Square etc.. can be bent)
- Mobile Control Panel
- Horizontal Working position only
- Digital Read-Out (3 pcs.)
- 2-Axis Movable Hydraulic Lateral Guide Rollers
- 2 Speed Working System
- Special Design Boxer Translating Type Machine, Top Roll Moveable up-down, two bottom rolls moveable left-right axis.
- Built According to EC Safety Directives (CE-Mark)
- User's Manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3 РОЛИКА С ГИДРОПРИВОДОМ ЧЕРЕЗ РЕДУКТОР С ПЛАНЕТАРНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ
- РАМА - СТАЛЬНАЯ СВАРЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ УПРОЧНЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ
- УПРОЧНЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ (ПРОФИЛЬНАЯ ТРУБА, УГОЛОК, ПРУТОК ИТ.Д. МОГУТ БЫТЬ СОГНУТЫ)
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ТОЛЬКО ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ
- 3 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ
- 2-Х ОСЕВЫЕ ПОДВИЖНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ УПОРНЫЕ БОКОВЫЕ РОЛИКИ
- 2-Х СКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- СПЕЦИАЛЬНАЯ РАЗРАБОТКА КОРПУСА, ВЕРХНИЙ РОЛИК ДВИГАЕТСЯ ВВЕРХ-ВНИЗ, 2 БОКОВЫХ РОЛИКА ВЛЕВО-ВПРАВО ПО ОСИ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

MODEL PK 30 F

Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Section and Pipe Bending Machines
СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



- Özel Burgu Aparatı
- Special Bar Twist Attachment (optional)
- СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СКРУЧИВАНИЯ



PK 30F

- *Ayak Pedalı
- *Foot Pedal
- *НОЖНАЯ ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

- Yatay Çalışma Pozisyonu (Standart)
- Horizontal Working Position (Standard)
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО - СТАНДАРТ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik gövde
- 2 alt vals topu dişli sistemle tahrik edilmiştir
- Redüktörden direkt dişli sistemi ile tahrik edilmiştir
- Üst mil boşa hareket etmektedir
- Vals topları sertleştirilmiştir
- Vals milleri özel çelikten, sertleştirilmiş ve taşlanmıştır
- Çift hızlı motor
- Standart vals topları
- Ayarlanabilir yan dayamalar
- Yatay ve dikey çalışma imkanı
- AB Güvenlik Direktiflerine Uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Boru bükme vals topları
- Özel profil bükme vals topları
- Köşebent bükme vals topları
- Dijital gösterge
- Özel köşebent yan dayamaları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel frame
- Two bottom rolls are powered
- Direct drive power system with gears
- Top roll is idle (free turning)
- Rolls are hardened
- Rolls shafts are special steel material hardened and ground
- Double speed motor
- Standard rolls
- Adjustable guide rolls
- Horizontal and vertical working position
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe/Tube bending rolls
- Profile bending rolls
- Angle bending rolls
- Digital readout
- Special lateral angle guide rolls

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ РАМА
- 2 ПРИВОДНЫХ НИЖНИХ РОЛИКА
- ПРЯМОЙ ПРИВОД С РЕДУКТОРОМ
- ВЕРХНИЙ РОЛИК СВОБОДНО ВРАЩАЮЩИЙСЯ
- УПРОЧНЕННЫЕ РОЛИКИ
- ВАЛЫ РОЛИКОВ СПЕЦИАЛЬНО УПРОЧНЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ
- 2-Х СКОРОСТНОЙ МОТОР
- СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- РЕГУЛИРУЕМЫЕ ОПОРНЫЕ РОЛИКИ
- ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ И ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ РАБОТЫ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА/ ТРУБЫ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛА
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

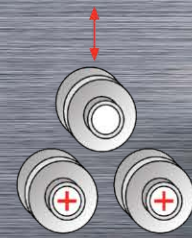
MODEL/МОДЕЛЬ	PK 30 F
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm 30
Alt valslerin çapları/ Lower rolls diameters / ДИАМЕТР НИЖНИХ РОЛИКОВ	Ø mm 118
Üst vals çapı/ Top roll diameter / ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО РОЛИКА	Ø mm 148
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min 3-6
Motor gücü/ Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW 0,7-0,85
Ölçüler (U x G x Y)/ Dimensions (L x W x H)/ ГАБАРИТЫ (ДxШxВ)	mm 600x800x1450
Net ağırlık/ Net weight/ ВЕС НЕТТО	kg 220



MODEL PK 35 F

Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları / Section and Pipe Bending Machines
СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ

Şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



Çelik Gövdeli Direk Tahrikli Yeni Model
New Direct Drive System With Steel Frame
НОВАЯ СИСТЕМА С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ И
СТАЛЬНОЙ РАМОЙ



*Yatay Çalışma Pozisyonu
*Horizontal Working Position
*РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО



*PK / HPK Modellerin Özel Aksesuarları
*Optional Rolls and Angle Lateral Guides For PK / HPK Models
*СПЕЦИАЛЬНЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКОВ
ДЛЯ PK / HPK МОДЕЛЬ

*Özel Salyangoz Bükme Aparatı
*Optional C&S forming attachment
*ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СИ S
ФОРМОВАНИЯ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Gövde
- 2 Vals Topu Dişli Sistemle direkt tahrikli
- Vals topları sertleştirilmiştir
- Vals milleri özel çelikten, sertleştirilmiş ve taşlanmıştır
- Vals Milleri Rulmanlarla Yataklanmıştır
- Standart vals topları
- Yan dayamalar
- Yatay ve dikey çalışma
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Boru bükme valsleri
- Özel profil bükme valsleri
- Köşebent bükme valsleri
- Dijital gösterge
- Özel köşebent yan dayamalar



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Frame
- Two Rolls direct driven by a gear system
- Rolls are hardened
- Rolls Shafts are Special Steel material hardened and ground
- Roll shafts housed by bearings
- Standard Rolls
- Guide Rolls
- Horizontal and Vertical Working Position
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe / Tube Bending Rolls
- Profile Bending Rolls
- Angle Bending Rolls
- Digital Read-Out
- Special Lateral Angle Guides



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ РАМА
- 2 РОЛИКА ПРИВОДЯТСЯ В ДЕЙСТВИЕ ЧЕРЕЗ РЕДУКТОР
- УПРОЧЕННЫЕ РОЛИКИ
- ВАЛЫ РОЛИКОВ ИЗГОТОВЛЕНА ИЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ СТАЛИ, УПРОЧЕНА И ШЛИФОВАНА
- ВАЛЫ ЗАКРЕПЛЕНА В ПОДШИПНИКАХ
- СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ВЕРТИКАЛЬНО И ГОРИЗОНТАЛЬНО
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА/ ТРУБЫ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛА
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКОВ

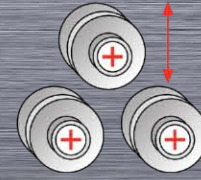
MODEL/МОДЕЛЬ

PK 35-F

Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	50
Vals çapları/ Rolls Diameters/ ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	155
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	4,5
Motor gücü/ Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	1,5
Ölçüler (U x G x Y)/ Dimensions (L x W x H)/ ГАБАРИТЫ (ДхШхВ)	mm	750x1000x1400
Net ağırlık/ Net weight/ ВЕС НЕТТО	kg	400

MODEL HPK 50

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon gövde
- Her 3 top motor tahriklidir
- Sertleştirilmiş özel çelik miller
- Hidrolik üst top hareketli
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- Standart vals takımı
- Yan dayamalar
- Frenli motor ile hassas büküm
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Boru bükme valsleri
- Özel profil bükme valsleri
- Köşebent bükme valsleri
- Dijital gösterge
- Özel köşebent yan dayamaları

NC KUMANDA PANELİ (OPSİYONEL)

- 1-8 eksen pozisyon kontrolü
- Manuel / Otomatik / Yarı otomatik / Öğretme çalışma modu
- 48 adımlı 1000 program hafızası
- Easyview operatör panel (5,7" - 7,7" - 10") ekran (640 x 480) veya (320 x 240) çözünürlük
- Siemens PLC kontrol (256 kb EPROM)
- Tüm hidrolik silindir ve profil kıvrma makinalarında kullanılabilir

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Welded Construction Frame
- 3 Rolls are motor driven
- Hardened Shafts from special steel material
- Top Roll hydraulic moveable up-down
- Horizontal and Vertical working position
- Standard Rolls
- Guide Rolls
- Brake motor equipped
- Mobile Control Panel
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe / Tube Bending Rolls
- Profile Bending Rolls
- Angle Bending Rolls
- Digital Read-Out
- Optional Lateral Angle Guides

NUMERIC CONTROL UNIT (OPTIONAL)

- 8 Axis Position Control
- Manual / Automatic / Semi Automatic Teachable Working Modes
- 48 steps, 1000 Programme Memory
- Easyview Screen (5,7" - 7,7" - 10") (640x480) or (320x240) resolution
- Siemens PLC (256 Kb EPROM)
- Optional for all hydraulic plate bending and profile bending machines



*Özel Köşebent Yan Dayamaları
*Optional Lateral Angle Guides
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА



*Opsiyonel Dijital Gösterge
*Optional Digital Read-out
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЦИФРОВЫЕ ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛА

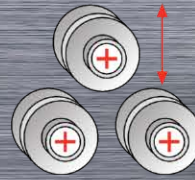


*Yatay Çalışma Pozisyonu
*Horizontal Working Position
*РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО

MODEL/МОДЕЛЬ		HPK 50	HPK 60
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	50	60
Alt valslerin çapları/ Lower Rolls Diameters / ДИАМЕТР НИЖНИХ РОЛИКОВ	Ø mm	162	215
Üst vals çapı/ Top Roll Diameter / ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО РОЛИКА	Ø mm	152	215
Hidrolik güç/ Hydraulic Power/ ГИДРОПРИВОД	Ton	8	16
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	4,5	4
Motor gücü/ Motor power/ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	1.1	1.5
Ölçüler (U x G x Y)/ Dimensions (L x W x H)/ ГАБАРИТЫ (ДxШxВ)	mm	810x950x1500	1000x1400x1650
Net ağırlık/ Net weight/ ВЕС НЕТТО	kg	500	950

MODEL HPK 60

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- РАМА - СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
- 3 ПРИВODНЫХ РОЛИКА
- УПРОЧЕННЫЕ ВАЛЫ ИЗ ОСОБОЙ СТАЛИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИВОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВЕРХНЕГО РОЛИКА
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ВЕРТИКАЛЬНО И ГОРИЗОНТАЛЬНО
- СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ
- ДВИГАТЕЛЬ С СИСТЕМОЙ ТОРМОЖЕНИЯ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА / ТРУБЫ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛА
- ДОПОЛНИТЕЛЬНО СПЕЦИАЛЬНЫЕ БОКОВЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКОВ

ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC (Опции)

- УПРАВЛЕНИЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕМ ПО 8-МИ ОСЯМ
- РУЧНОЙ / АВТОМАТИЧЕСКИЙ / ПОЛУ АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ
- 48 ЗАДАНИЙ, 1000 ПРОГРАММ В ПАМЯТИ
- ЛЕГКО ЧИТАЕМЫЙ ЭКРАН (5,7" - 7,7" - 10") РАЗРЕШЕНИЕ (640x480) ИЛИ (320x240)
- ПРОЦЕССОР Siemens PLC (256 Kb ROM)
- ПОСТАВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ВСЕХ ВАЛКОВЫХ ГИБОЧНЫХ МАШИН И МАШИН ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ
- ПРОЦЕССОР Siemens PLC (256 Kb ROM)
- ПОСТАВЛЯЕТСЯ ДЛЯ ВСЕХ ВАЛКОВЫХ ГИБОЧНЫХ МАШИН И МАШИН ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



OPSİYONEL NC KUMANDA PANELİ
OPTIONAL NUMERIC CONTROL UNIT
ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC (Опции)








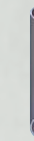









Model HPK 60 NC

- *Dokunmatik Renkli Ekran
- *Yüksek Çözünürlük
- *Özel Tasarım ve Kolay Kullanım
- *Numerical Control Panel (Touch Screen)
- *High Resolution
- *Special Design and User Friendly
- *ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (АКТИВНЫЙ ЭКРАН)
- *ВЫСОКОЕ РАЗРЕШЕНИЕ
- *СПЕЦИАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ И УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

KIVIRMA KAPASİTELERİ

Capacity Chart / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

KIVIRMA KAPASİTELERİ - CAPACITY CHART - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

No	Profil çinsi Profile type ТИП ПРОФИЛЯ	PK30		PK35		HRK50		HRK60		Açıklama Notes ОПИСАНИЕ
		Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kıv. sap./Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kıv. sap./Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kıv. sap./Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kıv. sap./Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	
1		50x10 20x6	800 300	60x10 40x10	500 400	60x10 20x10	600 300	80x20 40x10	1200 400	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
2		80x15 30x6	700 400	100x15 60x10	450 350	100x15 50x10	600 300	120x25 50x10	600 400	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
3		30x30 10x10	900 200	35x35 20x20	900 300	35x35 15x15	600 300	50x50 20x20	800 400	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
4		Ø 30 Ø 10	900 200	Ø 35 Ø 30	600 400	Ø 35 Ø 20	600 300	Ø 50 Ø 20	800 400	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
5		Ø 60"x1,5 Ø 25x1,5	1000 600	Ø 70x2 Ø 30x2	1000 500	Ø 70x2 Ø 25x1,5	1200 400	Ø 100x2 Ø 60x2	1600 500	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
6		1 1/2"x2,9 1/4"x1,8	600 300	2"x2,9 1"x2,3	1000 350	2"x2,9 1/2"x2,3	1000 300	3"x3,2 1"x2,6	1600 500	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
7		50x30x3 40x20x2	1200 800	70x30x2 50x40x3	1200 1200	70x30x3 30x15x2	1500 400	80x40x3 40x20x2	1400 500	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
8		40x3 30x2	1200 800	50x3 40x3	1700 600	50x3 20x2	1600 400	70x3 40x2	1600 500	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
9		40x40x5 30x30x4	600 300	50x50x5 40x40x5	800 600	50x50x6 30x30x3	600 400	70x70x7 40x40x5	1000 500	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
10		35x35x5 30x30x4	600 400	50x50x6 30x30x3	1000 500	50x50x6 30x30x3	900 600	70x70x7 40x40x5	1200 600	Özel valsier Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
11		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	60x7 30x4	800 500	80x9 40x5	1000 400	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
12		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	50x6 30x4	800 500	80x9 40x5	1200 500	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
13		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	60x7 30x4	800 500	80x9 40x5	1000 400	Standart valsier Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
14				UPN 80 UPN 60	1000 700	UPN 80 UPN 30	800 400	UPN 120 UPN 60	800 500	Standart valsier* Standard Rolls* СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ*
15				UPN 80 UPN 30	1200 800	UPN 80 UPN 30	1200 600	UPN 120 UPN 60	1200 600	Standart valsier* Standard Rolls* СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ*

* Özel pul gerekebilir

* Special washer (spacer) can be necessary

* МОЖЕТ БЫТЬ НЕОБХОДИМА СПЕЦИАЛЬНАЯ ШАЙБА (ПРОКЛАДКА)

• Kapasiteler 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir. / Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.

• Capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength. / We reserve the right to make changes without notice.

• ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм² / МЫ ОСТАВЛЯЕМ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ БЕЗ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

KIVIRMA KAPASİTELERİ

Capacity Chart / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



No	Profil dmsi Profile type ТИП ПРОФИЛЯ	HRK65		HRK80		HRK100		HRK120		HRK160		Açıklama Notes ОПИСАНИЕ
		Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kv. çapı/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kv. çapı/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kv. çapı/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kv. çapı/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Ölçüler/Size РАЗМЕР	Kv. çapı/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	
1		60x10 20x5	500 250	100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	125x25 30x10	1200 500	150x40 50x10	2500 700	Standart valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
2		80x20 50x5	500 250	125x25 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	200x50 100x10	1000 500	280x50 120x15	1500 700	Standart valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
3		32x32 12x12	400 250	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	65x65 20x20	750 500	90x90 30x30	1500 700	Standart valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
4		Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Ø 80 Ø 20	850 500	Ø 90 Ø 30	1800 700	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
5		Ø 60x2 Ø 15x1,5	600 200	Ø 100 x 2,5 Ø 15x1	1200 380	Ø 125x2,5 Ø 15x1	1400 450	Ø 160x4 Ø 140x3 Ø 50x2	2800 1500 500	Ø 180x4 Ø 60x2	4000 700	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
6		Ø 2"x3,91 Ø 1/2"x2,77	400 200	Ø 3"x5,48 Ø 1/2"x2,77	800 380	Ø 4"x6,02 Ø 1/2"x2,77	1000 450	Ø 5"x6,35 Ø 3/4"x2,87	1500 500	Ø 6"x7,11 Ø 1"x3,78	2500 700	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
7		50x25x3 20x15x2	450 250	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	120x40x4 30x20x3	1800 500	150x50x5 60x30x3	3000 700	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
8		45x3 20x2	600 300	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	90x5 30x3	1800 500	120x8 40x3	3000 700	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ
9		60x60x6 30x30x4	650 350	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1000 700	120x120x12 40x40x4	1200 600	150x150x18 50x50x5	2200 800	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
10		50x50x5 30x30x4	550 350	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 550	100x100x10 40x40x4	1200 600	150x150x15 50x50x5	3000 800	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
11		60x7 20x3	550 250	80x9 25x3,5	800 280	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500	150x15	2000	Standart valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
12		50x6 20x3	500 250	70x8 25x3,5	800 280	90x10 30x4	1000 400	100x11 30x4	1000 500	130x15	2500	Standart valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
13		60x70 20x3	500 250	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500	150x15	2000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
14		UPN 80 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 600	UPN 180 UPN 30	900 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1000 800 500	UPN 300	2000	Standart valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**
15		UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1200 900 600	UPN 300	2500	Standart valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**
16		IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	IPN 220 IPN 80	1000 500	IPN 300	2500	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
17						HEB 100 HEA 120	1200 1000	HEB 120 HEA 140	1200 1200	HEB 180	3000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
18								UPN 120 UPN 50	5000 1000	UPN 180 UPN 80	5000 2000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
19								IPN 160 IPN 140 IPN 80	5000 4000 1200	IPN 200 IPN 100	5000 2000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**
20								HEB 100 HEA 120	1600 3000	HEB 140 HEA 160	2500 4000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**

* Özel pul gerekebilir / ** Özel aparat gereklidir










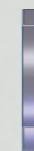










* Special washer (spacer) can be necessary / ** Only with special Beam Bending Attachment

* МОЖЕТ БЫТЬ НЕОБХОДИМА СПЕЦИАЛЬНАЯ ШАЙБА (ПРОКЛАДКА) / ** ТОЛЬКО СО СПЕЦИАЛЬНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ГИБКИ БАЛОК

- Kapasiteler 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir. / Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
- Capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength. / We reserve the right to make changes without notice.
- ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм² / МЫ ОСТАВЛЯЕМ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ БЕЗ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

KIVIRMA KAPASİTELERİ

Capacity Chart / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

No	Profil çinsi Profile type ТИП ПРОФИЛЯ	НРК 150			НРК 200			НРК 240			НРК 280			НРК 300		
		Öçütler/Size РАЗМЕР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Öçütler/Size РАЗМЕР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Öçütler/Size РАЗМЕР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Öçütler/Size РАЗМЕР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Öçütler/Size РАЗМЕР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР	Кв. сары/Min Dia. МИН. ДИАМЕТР
1		150x35	2500	2500	200x50	3500	200x70	3800	220x80	4000	250x100	3000	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
2		270x50	1500	2000	350x80	2500	380x80	2500	450x80	2500	500x100	2500	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
3		90x90	1500	2000	120x120	3000	130x130	2500	150x150	2500	180x180	2500	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
4		Ø 90	1800	2000	Ø 120	3000	Ø 150	3000	Ø 180	4000	Ø 200	5000	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ			
5		Ø 150x4	6000	8000	Ø 273x5,6	10000	Ø 300x5,9	9000	Ø 320x6,3	10000	Ø 350x6	10000	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ			
6		Ø 6"x7.11	3500	4000	Ø 9"x6,3	4000	Ø 10"x9,27	5000	Ø 10"x15,06	6000	Ø 12"x14,27	8000	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ			
7		150x50x5	4500	5000	220x80x7	7000	300x100x10	8000	350x150x10	9000	400x200x10	10000	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ			
8		120x6	4000	4500	180x10	5500	200x10	6000	220x12	7000	260x14	8000	Özel valsler Optional Rolls ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ			
9		150x150x18	2200	2500	180x200x20	3000	200x200x24	3000	220x220x22	3500	250x250x25	4000	Özel valsler** Optional Roll** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**			
10		150x150x15	3000	3000	200x200x18	5000	200x200x18	4000	220x220x22	4000	220x250x20	4500	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**			
11		150x15	2000	2500	200x20	3500	200x28	3000	220x22	3000	250x25	3000	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
12		130x15	2500	3000	200x20	3500	200x20	3500	200x28	4000	220x22	4000	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
13		150x15	2000	2500	200x20	4000	200x28	3000	220x22	3000	250x25	3000	Standard valsler Standard Rolls СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ			
14		UPN 280	2000	2500	UPN 380	3000	UPN 450	3000	UPN 500	3500	UPN 550	3500	Standard valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**			
15		UPN 280	3000	3000	UPN 380	3500	UPN 450	3500	UPN 500	4000	UPN 550	4000	Standard valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**			
16		IPN 300	3000	3000	IPN 360	3500	IPN 450	3500	IPN 500	4000	IPN 550	4000	Standard valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**			
17		HEB 180	3000	2500	HEB 240	3000	HEB 300	4000	HEB 340	5000	HEB 500	5000	Standard valsler** Standard Rolls** СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ**			
18		UPN 160	6000	8000	UPN 260	12000	UPN 260	12000	UPN 300	15000	UPN 300	15000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**			
19		IPN 180	4500	5000	IPN 260	10000	IPN 300	12000	IPN 340	12000	IPN 360	10000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**			
20		HEB 120	4000	5000	HEB 180	6000	HEB 200	7000	HEB 220	9000	HEB 280	10000	Özel valsler** Optional Rolls** ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ**			

* Özel pul gerekebilir / ** Özel aparat gereklidir

* Special washer (spacer) can be necessary / ** Only with special Beam Bending Attachment

** МОЖЕТ ПОТРЕБОВАТЬСЯ СПЕЦИАЛЬНАЯ ШАЙБА (ВТУЛКА)

** ТОЛЬКО СО СПЕЦИАЛЬНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ГИБКИ БАЛОК

• Kapasiteler 24 kg/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir. / Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.

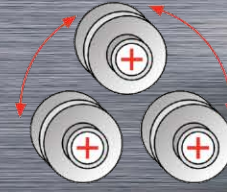
• Capacities are given for 24 kg/mm² plate yielding strength. / We reserve the right to make changes without notice.

• ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИВЕДЕНЫ ДЛЯ СТАЛИ С ПРЕДЕЛОМ ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ 24 кг/мм²

• МЫ ОСТАВЛЯЕМ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ БЕЗ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

MODEL HPK 65

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



*Yatay çalışma pozisyonu
*Horizontal working position
*РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Üç vals topu tahrikli
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- 3 yöne hareketli mekanik yan dayamalar
- Frenli motor
- Dijital göstergeler (2 adet)
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Boru ve profil kıvrırma vals topları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Construction welded Frame
- 3 Rolls are Powered
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Rolls are hardened and ground
- Horizontal and Vertical Working Position
- Hardened Standard Rolls
- Mobile Control Panel
- 3 Axis Mechanical Lateral Angle Guide Rolls
- Brake Motor
- Digital Read-outs (2pcs)
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe, Tube and Profile Bending Rolls

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 ПРИВОДНЫХ РОЛИКА
- УПРОЧЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ СДЕЛАННЫЕ ИЗ ОСОБОЙ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
- УПРОЧЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ РОЛИКИ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ-ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЫ
- УПРОЧЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- 3-Х ОСЕВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- ДВИГАТЕЛЬ С СИСТЕМОЙ ТОРМОЖЕНИЯ
- 2 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

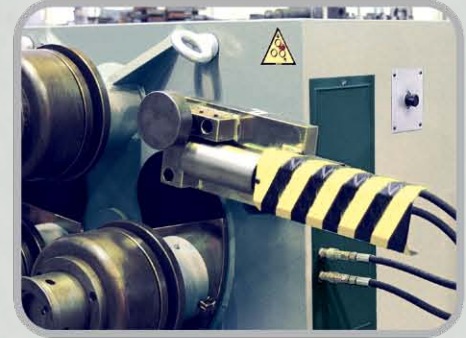
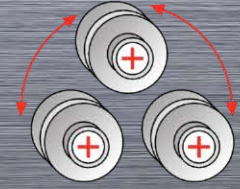
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА, ТРУБ И ПРОФИЛЯ



MODEL/МОДЕЛЬ	HPK 65	
Üst mil çapı/ Upper roll shaft / ВАЛА ВЕРХНЕГО РОЛИКА	Ø mm	60
Alt mil çapı/ Bottom Rolls shaft/ ВАЛА НИЖНИХ РОЛИКОВ	Ø mm	50
Vals topu çapı/ Roll Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКА	Ø mm	180
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	5
Motor gücü/ Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	3
Uzunluk/ Length/ ДЛИНА	mm	1200
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	850
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1200
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	1000

MODEL HPK 80

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



*Opsiyonel 2 Eksenli Hidrolik Yan Dayama (HPK 80)
*Opsiyonel 3 Eksenli Hidrolik Yan Dayama (HPK 100)

*Optional 2 Axis Hydraulic Lateral Guide Rolls (HPK 80)
*Optional 3 Axis Hydraulic Lateral Guide Rolls (HPK 100)

*ДОПОЛНИТЕЛЬНО 2-Х ОСЕВЬЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА (HPK 80)
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО 3-Х ОСЕВЬЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА (HPK 100)



Yatay Çalışma Pozisyonu
Horizontal Working Position
РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ГОРИЗОНТАЛЬНО



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- Uç vals motor tahriki
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- 3 yöne hareketli mekanik manuel yan dayamalar
- Frenli motor
- Dijital göstergeler (2 adet)
- Kullanım ve bakım kitapçığı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Construction Frame
- 3 Rolls are Powered
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Horizontal and Vertical Working Position
- Hardened Standard Rolls
- Mobile Control Panel
- 3 Axis Mechanical by hand Lateral Angle Guide Rolls
- Brake Motor equipped
- Digital Read-outs (2pcs)
- User's Manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 ПРИВОДНЫХ РОЛИКА
- УПРОЧНЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ СДЕЛАННЫЕ ИЗ ОСОБОЙ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ГОРИЗОНТАЛЬНО И ВЕРТИКАЛЬНО
- УПРОЧНЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- 3-Х ОСЕВЬЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- ДВИГАТЕЛЬ С СИСТЕМОЙ ТОРМОЖЕНИЯ
- 2 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Boru ve profil kıvrma vals topları
- Opsiyonel 2 eksenli hidrolik yan dayamalar

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe, Tube and Profile Bending Rolls
- Hydraulic Lateral Guide Rolls (2 axis)

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

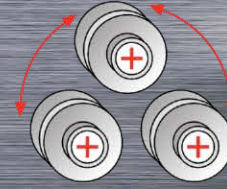
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА, ТРУБ И ПРОФИЛЯ
- БОКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ (2 ОСИ)

MODEL/МОДЕЛЬ	HPK 80	
Üst mil çapı/ Upper roll shaft / ВЕРХНИЙ ВАЛ РОЛИКА	Ø mm	80
Alt mil çapı/ Bottom Rolls shaft / НИЖНИЕ ВАЛЫ РОЛИКОВ	Ø mm	70
Vals topu çapı/ Roll Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКА	Ø mm	245
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	6
Motor gücü / Motor power/ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	4
Uzunluk/ Length/ ДЛИНА	mm	1450
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	1000
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1400
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	1700



MODEL HPK 100

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



*Yatay çalışma pozisyonu
*Horizontal working position
*РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ГОРИЗОНТАЛЬНО

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- 3 Vals topu hidromotor ve planet redüktör tahrikli
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Dijital göstergeler (2 adet)
- 3 yöne hareketli mekanik manuel yan dayamalar
- Kullanım ve bakım kitapçığı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded Construction Frame
- 3 Rolls are Hydraulic Powered by planetary Gearbox
- Horizontal and Vertical Working Position
- Mobile Control Panel
- Hardened Standard Rolls
- Hardened and ground Shafts
- Digital Read-outs (2pcs)
- 3-Axis Mechanical by hand Lateral Angle Guide Rolls
- User's Manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 РОЛИКА С ГИДРОПРИВОДОМ ЧЕРЕЗ ПЛАНЕТАРНЫЙ РЕДУКТОР
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ГОРИЗОНТАЛЬНО И ВЕРТИКАЛЬНО
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- УПРОЧЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- УПРОЧЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ
- 2 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА
- 3-Х ОСЕВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Boru ve profil kıvrma vals topları
- Hidrolik Hareketli yan dayamalar (3 eksenli)
- Kademesiz hız ayar sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe, Tube and Profile Bending Rolls
- 3-Axis Hydraulic Lateral Guide Rollers
- Infinitely variable speed adjustment

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

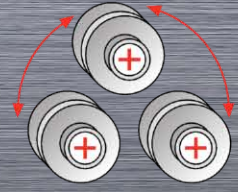
- РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРУТКА, ТРУБ И ПРОФИЛЯ
- БОКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ (3 ОСИ)
- ВАРИАТОР СКОРОСТИ



MODEL/МОДЕЛЬ	HPK 100	
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	100
Vals topu çapları/ Rolls Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	315
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	7
Motor gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	7.5
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	2000
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	1450
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1700
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	3650

MODEL HPK-120 / HPK-160

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



*Standart 3 Eksenli Hidrolik Yan Dayama (HPK 120-160)
*Standard 3 Axis Hydraulic Lateral Guide Rolls (HPK 120-160)
*СТАНДАРТНО БОКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ (3 ОСИ) (HPK 120-160)

*Opsiyonel IPN çekirme ve Kıvrma Aparatı
*With Optional IPN Beam Bending Attachment
*С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ПРИСПОБЛЕНИЕМ
ДЛЯ ГИБКИ ШВЕЛЛЕРА, ДВУАВРА

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- 3 Vals topu hidromotor ve planet redüktör tahrikli (her top ayrı 3 adet planet redüktör ile tahrik edilmiştir)
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Dijital göstergeler (2 Adet)
- 3 Yöne hareketli hidrolik yan dayamalar
- Kullanım ve bakım kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Construction Welded Frame
- 3 Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox separately
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Hardened Standard Rolls
- Mobile Control Panel
- Horizontal and Vertical Working Position
- Two Speed Working System
- Digital Read-outs (2 pcs)
- 3 Axis Hydraulic Lateral Angle Guide Rolls
- User's Manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 РОЛИКА С РАЗДЕЛЬНЫМ ГИДРОПРИВОДОМ И РЕДУКТОРОМ С ПЛАНЕТАРНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ
- УПРОЧНЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ СДЕЛАННЫЕ ИЗ ОСОБОЙ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
- УПРОЧНЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ-ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЫ
- 2-Х СКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- 2 ЦИФРОВЫХ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА
- 3-Х ОСЕВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Kademesiz hidrolik hız ayar sistemi
- Her çeşit boru ve özel profiller için özel vals topları ve IPN, UPN kıvrma ve çekirme aparatları firmamızdan temin edilebilir

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Infinitely variable speed adjustment
- All kind of pipe, tube, profile rolls and IPN and UPN beam attachments are available upon request

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

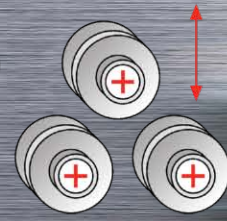
- ВАРИАТОР СКОРОСТИ
- ВСЕ ВИДЫ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ, ТРУБ, ПРУТКА, IPN-, UPN-ПРОФИЛЯ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ

MODEL/МОДЕЛЬ		HPK 120	HPK 160
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	120	160
Vals topu çapları/ Rolls Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	390	500
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	2-7.5	3-6
Motor gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	15	22
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	2000	2500
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	1650	2350
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1900	2600
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	4770	10700



MODEL HPK-150 / HPK-180 / HPK-200

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



*Opsiyonel Kıvrma Aparatı
*Optional U Beam Bending Attachment
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
ДЛЯ ГИБКИ U-ПРОФИЛЯ



*Opsiyonel NC Kontrol Sistemi
*Optional NC Control
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC

*Merkezi Yağlama Sistemi
*Central Lubrication System
*ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- Üç vals topu hidromotor ve planet redüktör tahrikli (her top ayrı 3 adet planet redüktör ile tahrik edilmiştir)
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- Sadece yatay çalışma pozisyonu
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Dijital göstergeler (1 adet)
- 3 yöne hareketli hidrolik yan dayamalar
- Kullanım ve bakım kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Kademeli hız ayar sistemi
- Her çeşit boru ve özel profiller için vals topları ve HEB, IPN, UPN kıvrma ve çekirme aparatları firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Construction welded Frame
- 3 Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox separately
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Hardened Standard Rolls
- Mobile Control Panel
- Only Horizontal Working Position
- Two Speed Working System
- Digital Read-out (1 pcs)
- 3 Axis Hydraulic Lateral Angle Guide Rolls
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Infinitely variable speed adjustment
- All kind of pipe, tube, profile rolls and HEB, IPN and UPN beam attachments are available upon request

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 РОЛИКА С ГИДРОПРИВОДОМ И РЕДУКТОРОМ С ПЛАНЕТАРНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ
- УПРОЧЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ СДЕЛАННЫЕ ИЗ ОСОБОЙ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
- УПРОЧЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ТОЛЬКО ГОРИЗОНТАЛЬНО
- 2-Х СКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА
- 3-Х ОСЕВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

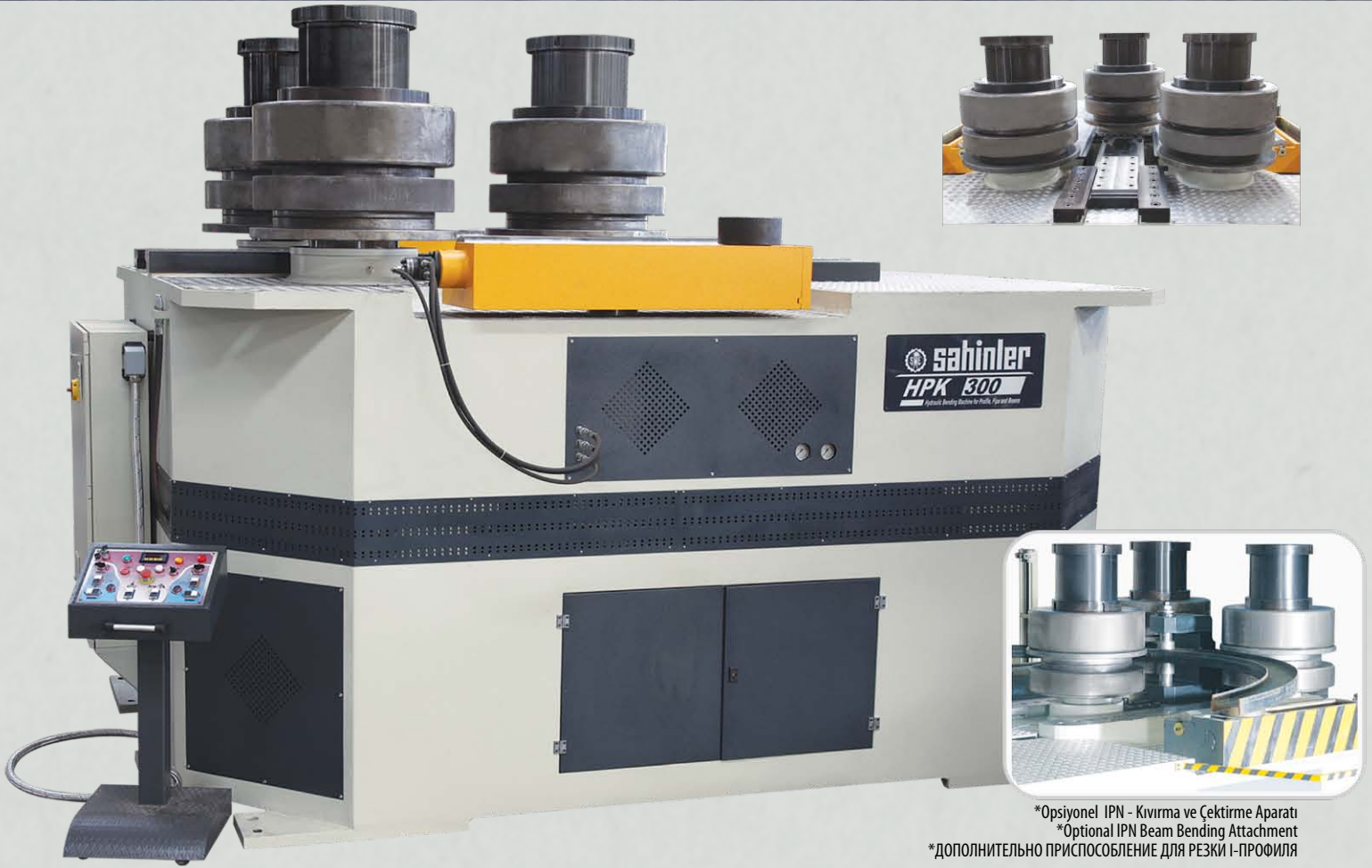
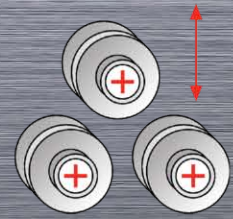
- ВАРИАТОР СКОРОСТИ
- ВСЕ ВИДЫ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ, ТРУБ, ПРУТКА, НЕВ-, IPN-, UPN-ПРОФИЛЯ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ



MODEL/МОДЕЛЬ		HPK 150	HPK 180	HPK 200
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	150	180	200
Vals topu çapları/ Rolls Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	470	580	650
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	3-6	3-6	2-5
Motor gücü/ Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	22	30	30
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	2400	3350	3400
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	2200	2300	2400
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	2200	2300	2300
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	8850	12000	15000

MODEL HPK 240/280/300

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları / Hydraulic Section and Pipe Bending Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- Üç vals topu hidromotor ve planet redüktör tahrikli (her top ayrı 3 adet planet redüktör ile tahrik edilmiştir)
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Sertleştirilmiş standart vals topları
- Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- Sadece yatay çalışma pozisyonu
- Çift hızlı çalışma sistemi
- Dijital göstergeler (1 adet)
- 3 yöne hareketli hidrolik yan dayamalar
- Kullanım ve bakım kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Kademesiz hız ayar sistemi
- Her çeşit boru ve özel profiller için vals topları ve NEB, IPN, UPN kıvrma ve çekirme aparatları firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Construction welded Frame
- 3 Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox separately
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Hardened Standard Rolls
- Mobile Control Panel
- Only Horizontal Working Position
- Two Speed Working System
- Digital Read-out (1 pcs)
- 3 Axis Hydraulic Lateral Angle Guide Rolls
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Infinitely variable speed adjustment
- All kind of pipe, tube, profile rolls and NEB, IPN and UPN beam attachments are available upon request.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ РАМЫ
- 3 РОЛИКА С ГИДРОПРИВОДОМ И РЕДУКТОРОМ С ПЛАНЕТАРНОЙ ПЕРЕДАЧЕЙ
- УПРОЧЕННЫЕ И ШЛИФОВАННЫЕ ВАЛЫ СДЕЛАННЫЕ ИЗ ОСОБОЙ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
- УПРОЧЕННЫЕ СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ - ТОЛЬКО ГОРИЗОНТАЛЬНО
- 2-Х СКОРОСТНАЯ РАБОЧАЯ СИСТЕМА
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЕ ВАЛА (1)
- 3-Х ОСЕВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ РОЛИКИ ДЛЯ ГИБКИ УГОЛКА
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ВАРИАТОР СКОРОСТИ
- ВСЕ ВИДЫ РОЛИКОВ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ , ТРУБ , ПРУТКА, НЕБ-, IPN-, UPN-ПРОФИЛЯ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ

MODEL/МОДЕЛЬ		HPK 240	HPK 280	HPK 300
Vals milleri çapı/ Shaft diameters / ДИАМЕТР ВАЛОВ	Ø mm	240	280	300
Vals topu çapları/ Rolls Diameter / ДИАМЕТР РОЛИКОВ	Ø mm	700	750	800
Çalışma hızı/ Working speed/ РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	m/min	2-4	2-4	2-4
Motor gücü/ Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	44	58	73
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	4200	4200	4750
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	2950	3200	3300
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	3200	3300	3400
Ağırlık/ Weight/ВЕС	kg	28500	35000	38500



sahinler

METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

58
anniversary



YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ

🇹🇷 HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR VE SAC DELME SİSTEMLERİ

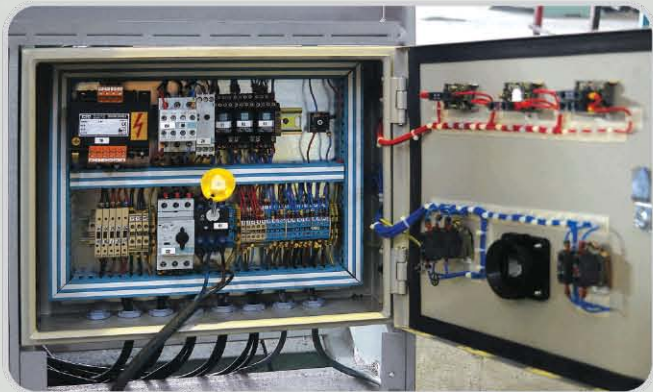
🇬🇧 HYDRAULIC STEELWORKERS AND PUNCHING MACHINES

🇷🇺 ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ И ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА



İMALAT VE UYGULAMALAR

Production and Applications / ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ



STANDART & OPSİYONEL EKİPMANLAR

Standard & Optional Equipments / СТАНДАРТНОЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Standart Donanım Standard Equipments / СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ HKM 40 - 45 - 60



HKM 55 - 65 - 85 - 115 - 175



Opsiyonel Donanım Optional Equipments / ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ HKM 40 - 45 - 60



*HKM 40 Modelinde yoktur

*Not Available On HKM 40 Model

HKM 55 - 65 - 85 - 115 - 175

*НЕ ДОСТУПНО ДЛЯ МОДЕЛИ HKM 40



MODEL HKM 40

Hidrolik Kombine Makas – Tek Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – With Single Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ - ОДНОПОРШНЕВЫЕ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 22
- Zimba tutucusu
- Flanş - Lama kesme bıçağı
- Dolu malzeme Makası
- Köşebent kesme makası
- Merkezi Yağlama sistemi
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

DÖRT İŞ İSTASYONU

1- DELİK ZİMBASI

Makinanın zimba delme kısmında Ø 38 mm çapa kadar (8 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılabilir. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2- DOLU MALZEME KESME MAKASI

Makinanın bu bölümünde 30 mm'ye kadar dolu yuvarlak ve 25 mm dolu kare malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-1 ve T profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

3- KÖŞEBENT KESME MAKASI

Burada özel Z formundaki bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90°, 45° kesebilirsiniz.

4- SAC MAKASI

Çok çeşitli gündelik sac ve lama kesme işlemlerinizi burada 300 mm bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОСЫ
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ЧЕТЫРЕ РАБОЧИХ СТАНЦИЙ

1- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

“С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 38ММ (В 8ММ СТАЛИ) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО.
МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ!”

2- НОЖНИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА

ЭТОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ МОЖНО БЫСТРО ОТРЕЗАТЬ КВАДРАТНЫЙ ПРУТОК ДО 25ММ И КРУГЛЫЙ ДО 30ММ. ЗАМЕНИВ ЛЕЗВИЯ ВЫ МОЖЕТЕ РЕЗАТЬ U-1 ИЛИ Т-ПРОФИЛЬ. СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОЖИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ.

3- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА

“ЗДЕСЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНЫХ Z-ОБРАЗНЫХ НОЖЕЙ ВЫ МОЖЕТЕ ЭФФЕКТИВНО РЕЗАТЬ НЕКОТОРЫЕ ПРОФИЛИ ПОД УГЛОМ 90° И 45°.”

4- ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

ВЫ МОЖЕТЕ ЕЖЕДНЕВНО ОЧЕНЬ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ДО 300ММ ШИРИНОЙ



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22
- Punch Holder
- Flat bar cutting blade
- Solid round - square cutting blade
- Angle cutting shear
- Central Lubrication system
- C - Spanner
- User's Manual Book

FOUR WORK STATIONS

1- PUNCHING

With the punching tool, holes and punches up to Ø 38 mm (in 8 mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

2- STEEL BAR SHEARING

With this part of the machine 25 mm square and round up to 30 mm can be cut quickly. By changing the blades you can also cut U - I or T Sections. Special blades are available upon request.

3- ANGLE SHEAR

Here with the help of special Z Form Blades you can cut the several 90° and 45° angle sections efficiently.

4- SHEET METAL SHEAR

With the 300 mm blade you can cut daily sheet metal cutting jobs very easily.



MODEL HKM 45 / HKM 60

Hidrolik Kombine Makas – Tek Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – With Single Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ОДНОПОРШНЕВЫЕ

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

OPSIYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО

* Elektrikli Arka Dayama / * Electrical Back Gauge / *ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА

* HKM 45
** HKM 60



OPSIYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО

*Hidrolik Sıyrıcı Sistemi

*Hydraulic Stripper

*ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК



HKM 60



HKM 45

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 22
- Zimba tutucusu
- Flaş - lama kesme bıçağı
- Dolu malzeme makası
- Köşebent kesme makası
- Çentik açma donanımı
- Merkezi yağlama sistemi
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

BEŞ İŞ İSTASYONU

- 1- DELİK ZIMBASI
Makinanın zimba kısmında Ø38 mm çapa kadar (8*-11** mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zimbalama işlemleri yapılabilir. Zimbasi ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zimbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.
- 2- DOLU MALZEME MAKASI
Makinanın bu bölümünde 30*-40** mm'ye kadar dolu yuvarlak ve 25*-35** mm dolu kare malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T Profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.
- 3- KÖŞEBENT KESME MAKASI
Burada özel Z formundaki bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° 45° kesebilirsiniz.
- 4- SAC MAKASI
Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada 300 mm bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.
- 5- KÖŞE KESME VE ÇENTİK AÇMA
Makina ile gelen dikdörtgen çentik kalıbı ile köşe açma ve çentik işlemlerinizi çok temiz şekilde yapabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22
- Punch Holder
- Flat bar cutting blade
- Solid round - square cutting blade
- Angle shear
- Notching Blade
- Central Lubrication system
- C - Spanner
- User's Manual Book

FIVE WORK STATIONS

- 1- PUNCHING
With the punching tool, holes and punches up to Ø 38 mm (in 8* - 11** mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.
- 2- STEEL BAR SHEARING
With this part of the machine 25* - 35** mm square and round up to 30* - 40** mm can be cut quickly. By changing the blades you can also cut U - I or T Sections. Special blades are available upon request.
- 3- ANGLE SHEAR
Here with the help of special Z Form Blades you can cut the several 90° and 45° angle sections efficiently.
- 4- SHEET METAL SHEAR
With the 300 mm blade you can cut daily sheet metal cutting jobs very easily.
- 5- NOTCHING
The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for general purpose. Special V notching tools are also available upon request.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОСЫ
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ПЯТЬ РАБОЧИХ СТАНЦИЙ

- 1- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ
С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 38MM (В 8*-11**MM СТАЛИ) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ
- 2- НОЖНИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
В ЭТОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ МОЖНО БЫСТРО ОТРЕЗАТЬ КВАДРАТНЫЙ ПРУТОК ДО 25*-35**MM И КРУГЛЫЙ ДО 30*-40**MM. ЗАМЕНИВ ЛЕЗВИЯ ВЫ МОЖЕТЕ РЕЗАТЬ U-I ИЛИ T-ПРОФИЛЬ. СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОЖИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ.
- 3- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
ЗДЕСЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНЫХ Z-ОБРАЗНЫХ НОЖЕЙ ВЫ МОЖЕТЕ ЭФФЕКТИВНО РЕЗАТЬ НЕКОТОРЫЕ ПРОФИЛИ ПОД УГЛОМ 90° И 45°.
- 4- ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ
ВЫ МОЖЕТЕ ЕЖЕДНЕВНО ОЧЕНЬ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ДО 300MM ШИРИНОЙ
- 5- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ
МАШИНА ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ВЫСЕЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ, КОТОРЫЙ ВЫ МОЖЕТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДОСТУПЕН ПО ЗАПРОСУ



MODEL HKM 55 / HKM 65 / HKM 85

Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ

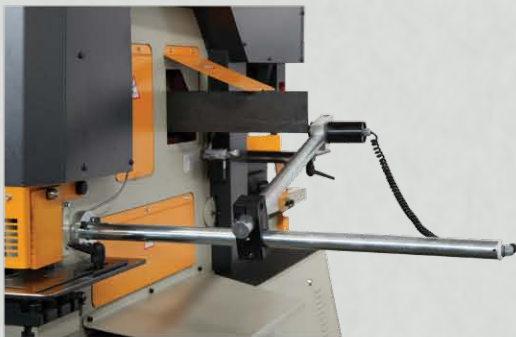


*Model HKM 65



OPSIYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО
*Hidrolik Sıyrıcı Sistemi
*Hydraulic Stripper
*ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК

STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ
*Elektrikli Arka Dayama
*Electrical Back Gauge
*ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА



*Model HKM 85

MODEL HKM 55 / HKM 65 / HKM 85

Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 22
- Zimba tutucusu
- Flanş - lama kesme bıçağı
- Dolu malzeme makası
- Köşebent kesme makası
- Çentik açma donanımı
- Çalışma lambası
- Merkezi yağlama sistemi
- Elektrikli arka dayama
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

BEŞ İŞ İSTASYONU

1- DELİK ZIMBASI

Makinanın zimba kısmında 57 mm çapa kadar (10* - 12** mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zimbalama işlemleri yapılır. Zimbasi ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zimbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2- DOLU MALZEME MAKASI

Makinanın bu bölümünde 45* - 50** mm'ye kadar dolu yuvarlak ve 45* - 50** mm dolu kare malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T Profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

3- KÖŞEBENT KESME MAKASI

Burada özel bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° 45° kesebilirsiniz.

4- SAC MAKASI

Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada 375* - 480** mm bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.

5- KÖŞE KESME VE ÇENTİK AÇMA

Makina ile gelen dikdörtgen çentik kalıbı ile köşe açma ve çentik işlemlerinizi çok temiz şekilde yapabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22
- Punch Holder
- Flat bar cutting blade
- Solid round - square cutting blade
- Angle shear
- Notching Blade
- Working Light
- Central Lubrication system
- Electrical Back gauge
- C - Spanner
- User's Manual Book

FIVE WORK STATIONS

1- PUNCHING

With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 10* - 12** mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

2- STEEL BAR SHEARING

With this part of the machine 45* - 50** mm square and round up to 45* - 50** mm can be cut quickly. By changing the blades you can also cut U - I or T Sections. Special blades are available upon request.

3- ANGLE SHEAR

Here with the help of special Blades you can cut several type of 90° and 45° angle sections efficiently.

4- SHEET METAL SHEAR

You can cut daily sheet metal cutting jobs very easily with 375* - 480** mm shear.

5- NOTCHING

The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for general purpose. Special V- notching tools are also available upon request.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОСЫ
- НОЖИ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ПЯТЬ РАБОЧИХ СТАНЦИЙ

1- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 57 мм (В 10*-12** мм СТАЛИ) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

2- НОЖНИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО

В ЭТОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ МОЖНО БЫСТРО ОТРЕЗАТЬ КВАДРАТНЫЙ ПРУТОК ДО 45*-50** мм И КРУГЛЫЙ ДО 45*-50** мм. ЗАМЕНИВ ЛЕЗВИЯ ВЫ МОЖЕТЕ РЕЗАТЬ U-ИЛИ T-ПРОФИЛЬ. СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОЖИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ.

3- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА

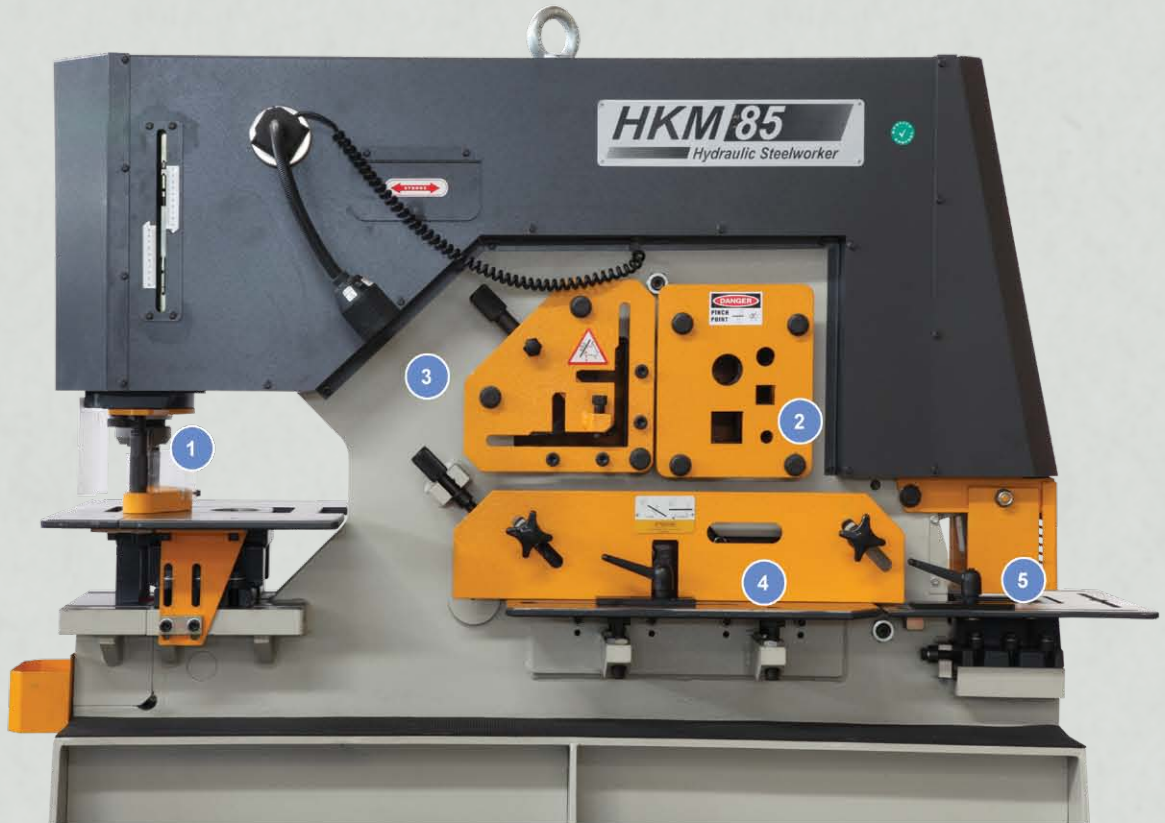
ЗДЕСЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНЫХ Z-ОБРАЗНЫХ НОЖЕЙ ВЫ МОЖЕТЕ ЭФФЕКТИВНО РЕЗАТЬ НЕКОТОРЫЕ ПРОФИЛИ ПОД УГЛОМ 90° И 45°.

4- ГИЛЬТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

ВЫ МОЖЕТЕ ЕЖЕДНЕВНО ОЧЕНЬ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ДО 375*-480** мм ШИРИНОЙ

5- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ

МАШИНА ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ВЫСЕЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ, КОТОРЫЙ ВЫ МОЖЕТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ V-ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДОСТУПЕН ПО ЗАПРОСУ



* HKM 65
** HKM 85

MODEL HKM 115

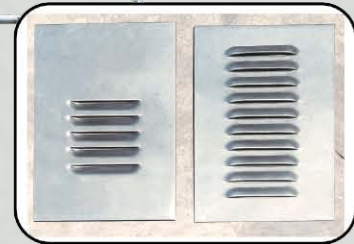
Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ



OPSIYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО
*Hidrolik Sıyrıcı Sistemi
*Hydraulic Stripper
*ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК



*Özel Panjur kalıbı ve uygulama örneği
*Special Optional Louvre Punching Tool
*СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



HKM - 55 / 65 / 85 / 115 / 175
HPM - 65 / 85 / 115 / 175 modellerinde uygulanabilir
Available on models: HKM - 55 / 65 / 85 / 115 / 175
HPM - 65 / 85 / 115 / 175

ДОСТУПНО ДЛЯ МОДЕЛЕЙ :
HKM - 55 / 65 / 85 / 115 / 175
HPM - 65 / 85 / 115 / 175

STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ
*Elektrikli Arka Dayama
*Electrical Back Gauge
*ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА



MODEL HKM 115

Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 26
- Zimba tutucusu
- Flaş - lama kesme bıçağı
- Dolu malzeme makası
- Köşebent kesme makası
- Çentik açma donanımı
- Çalışma lambası
- Merkezi yağlama sistemi
- Elektrikli arka dayama
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 26
- Punch Holder
- Flat bar cutting blade
- Solid round - square cutting blade
- Angle shear
- Notching Blade
- Working Light
- Central Lubrication system
- Electrical Back gauge
- C - Spanner
- User's Manual Book

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 26
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОСОЫ
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
- НОЖИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖИЦЫ
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

BEŞ İŞ İSTASYONU

1- DELİK ZIMBASI

Makinanın zimba kısmında 55 mm çapa kadar (16 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zimbasi ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zimbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2- DOLU MALZEME MAKASI

Makinanın bu bölümünde 55 mm'ye kadar dolu yuvarlak ve 50 mm dolu kare malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T Profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

3- KÖŞEBENT KESME MAKASI

Burada özel bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° 45° kesebilirsiniz.

4- SAC MAKASI

Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada uzun bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.

5- KÖŞE KESME VE ÇENTİK AÇMA

Makina ile gelen dikdörtgen çentik kalıbı ile köşe açma ve çentik işlemlerinizi çok temiz şekilde yapabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

FIVE WORK STATIONS

1-PUNCHING

With the punching tool, holes and punches up to Ø 55 mm (in 16 mm thickness) can be punch easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change Special tools and punches are available upon request.

2- STEEL BAR SHEARING

With this part of the machine 50 mm square and round up to 55 mm can be cut quickly. By changing the blades you can also cut U - I or T Sections. Special blades are available upon request.

3- ANGLE SHEAR

Here with the help of special Blades you can cut several type of 90° and 45° angle sections efficiently.

4- SHEET METAL SHEAR

You can cut daily sheet metal cutting jobs very easily.

5- NOTCHING

The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for general purpose Special V- notching tools are also available upon request.

ПЯТЬ РАБОЧИХ СТАНЦИЙ

1- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

СИСТЕМОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 55MM (В 16MM СТАЛИ) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

2- НОЖИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА В ЭТОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ МОЖНО БЫСТРО ОТРЕЗАТЬ КВАДРАТНЫЙ ПРУТОК ДО 50MM И КРУГЛЫЙ ДО 55MM. ЗАМЕНИВ ЛЕЗВИЯ ВЫ МОЖЕТЕ РЕЗАТЬ U-I ИЛИ T-ПРОФИЛЬ. СПЕЦИАЛЬНЫЕ НОЖИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ.

3- НОЖИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА

ЗДЕСЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНЫХ Z-ОБРАЗНЫХ НОЖЕЙ ВЫ МОЖЕТЕ ЭФФЕКТИВНО РЕЗАТЬ НЕКОТОРЫЕ ПРОФИЛИ ПОД УГЛОМ 90° И 45°.

4- ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖИЦЫ

ВЫ МОЖЕТЕ ЕЖДЕВНО ОЧЕНЬ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

5- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖИЦЫ

МАШИНА ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ВЫСЕЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ, КОТОРЫЙ ВЫ МОЖЕТЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ V-ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДОСТУПЕН ПО ЗАПРОСУ



MODEL HKM 175

Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker – Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ – ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ

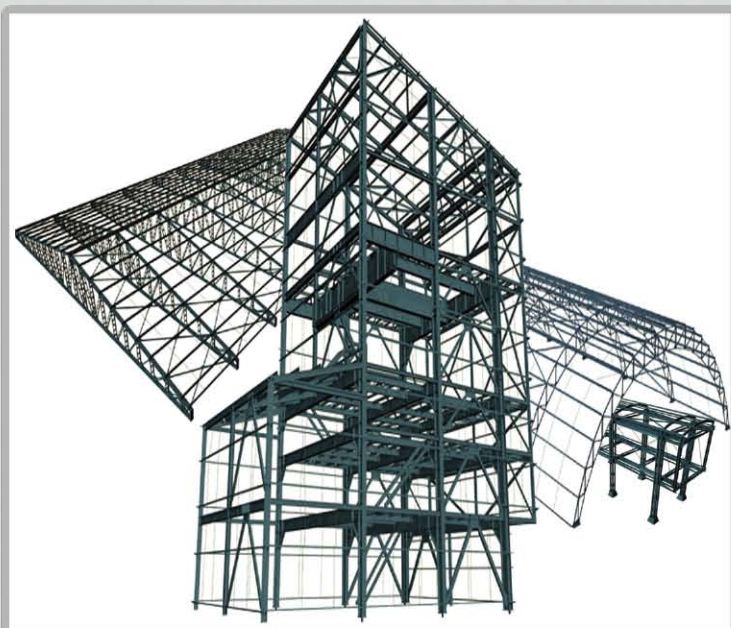


OPSİYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО

*Hidrolik Striper Sistemi

*Hydraulic Stripper

*ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК



STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ

*Elektrikli Arka Dayama

*Electrical Back Gauge

*ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА

MODEL HKM 175

Hidrolik Kombine Makas – Çift Pistonlu Model / Hydraulic Steelworker - Double Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ - ДВА РАБОЧИХ ПОРШНЯ

sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 26
- Zimba tutucusu
- Flaş - lama kesme bıçağı
- Dolu malzeme makası
- Köşebent kesme makası
- Çentik açma donanımı
- Çalışma lambası
- Merkezi yağlama sistemi
- Elektrikli arka dayama
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 26
- Punch Holder
- Flat bar cutting blade
- Solid round - square cutting blade
- Angle shear
- Notching Blade
- Working Light
- Central Lubrication system
- Electrical Back gauge
- C - Spanner
- User's Manual Book

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 26
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОСЫ
- НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА
- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА
- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- ЗАДНИЙ УПОР С КНОПКОЙ ЗАПУСКА
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

BEŞ İŞ İSTASYONU

1- DELİK ZİMBASI

Makinanın zimba kısmında 57 mm çapa kadar (16 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2- DOLU MALZEME MAKASI

Makinanın bu bölümünde 65 mm'ye kadar dolu yuvarlak ve 55 mm dolu kare malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T Profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

3- KÖŞEBENT KESME MAKASI

Burada özel bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° ve 45° kesebilirsiniz.

4- SAC MAKASI

Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada uzun bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.

5- KÖŞE KESME VE ÇENTİK AÇMA

Makina ile gelen dikdörtgen çentik kalıbı ile köşe açma ve çentik işlemlerinizi çok temiz şekilde yapabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

FIVE WORK STATIONS

1- PUNCHING

With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 16 mm thickness) can be punched easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

2- STEEL BAR SHEARING

With this part of the machine 65 mm square and round up to 55 mm can be cut quickly. By changing the blades you can also cut U - I or T Sections. Special blades are available upon request.

3- ANGLE SHEAR

Here with the help of special Blades you can cut several type of 90° and 45° angle sections efficiently.

4- SHEET METAL SHEAR

You can cut daily sheet metal cutting jobs very easily.

5- NOTCHING

The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for general purpose. Special V- notching tools are also available upon request.

ПЯТЬ РАБОЧИХ СТАНЦИЙ

1- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

СИСТЕМОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТІЯ ДО Ø 57ММ (В 16ММ СТАЛИ) МОГУТ БІТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО І ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ І ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦІАЛЬНИЙ ІНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БІТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

2- НОЖНИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА В ЭТОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ МОЖНО БЫСТРО ОТРЕЗАТЬ КВАДРАТНЫЙ ПРУТОК ДО 65ММ И КРУГЛЫЙ ДО 55ММ. ЗАМЕНИВ ЛЕЗВИЯ ВЫ МОЖЕТЕ РЕЗАТЬ U-І ИЛИ Т-ПРОФИЛЬ. СПЕЦІАЛЬНЫЕ НОЖИ ДОСТУПНЫ ПО ЗАПРОСУ.

3- НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА

ЗДЕСЬ С ПОМОЩЬЮ СПЕЦІАЛЬНЫХ НОЖЕЙ ВЫ МОЖЕТЕ ЭФФЕКТИВНО РЕЗАТЬ НЕКОТОРЫЕ ПРОФИЛИ ПОД УГЛОМ 90° И 45°

4- ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

ВЫ МОЖЕТЕ ЕЖДЕВНО ОЧЕНЬ ЛЕГКО ВЫПОЛНЯТЬ РАБОТУ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

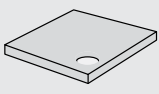
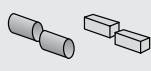

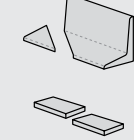



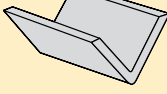

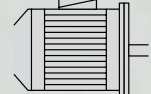
5- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ

МАШИНА ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ВЫСЕЧНЫМ ІНСТРУМЕНТОМ, КОТОРЫЙ ВЫ МОЖЕТЕ ІСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ. СПЕЦІАЛЬНЫЙ V ОБРАЗНЫЙ ІНСТРУМЕНТ ДОСТУПЕН ПО ЗАПРОСУ



HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR

Hydraulic Steelworkers / ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

	DELİK ZIMBASI	PUNCHING	ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ			
	Maksimum kalınlıkta çap Ø	Diameter x max. thickness	ДИАМЕТРxМАКС. ТОЛЩИНУ			
	Çap x kalınlık (xt)	Diameter x thickness	ДИАМЕТР x ТОЛЩИНУ			
	Maksimum çapta kalınlık	Maximum Diameter	МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР			
	İş kursu	Stroke	УДАР			
	Kurs adedi (20 mm)	Stroke count in (20 mm)	КОЛ-ВО УДАРОВ В (20ММ)			
	Oluk derinliği	Throat depth	ГЛУБИНА ЗЕВА			
	Çalışma yüksekliği	Working height	РАБОЧАЯ ВЫСОТА			
	DOLU MALZEME MAKASI	STEEL BAR SHEAR	НОЖНИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО			
	Yuvarlak / dörtköşe	Round / Square	КРУТ/КВАДРАТ			
	KÖŞEBENT KESME MAKASI	ANGLE SHEAR	НОЖНИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА			
	Dik köşebent (90°)	Angle section (90°)	УГЛОВОЙ ПРОФИЛЬ (90°)			
	Açılı köşebent (45°)	Angle section (45°)	УГЛОВОЙ ПРОФИЛЬ (45°)			
	Çalışma yüksekliği	Working height	РАБОЧАЯ ВЫСОТА			
	SAC MAKAS (LAMA KESME)	SHEET METAL SHEAR	ГИЛЬТИННЫЕ НОЖНИЦЫ			
	Düz sac	Sheet metal	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ			
	Düz sac	Sheet metal	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ			
	Bıçak uzunluğu	Blade length	ДЛИНА НОЖА			
	Açılı kesim	Shering with angle	РЕЗКА ПОД УГЛОМ			
	Çalışma yüksekliği	Working height	РАБОЧАЯ ВЫСОТА			
	ÇENTİK AÇMA	NOTCHING	ВЫСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ			
	Malzeme kalınlığı	Thickness	ТОЛЩИНА			
	Genişlik	Width	ШИРИНА			
	Derinlik	Depth	ГЛУБИНА			
	Çalışma yüksekliği	Working height	РАБОЧАЯ ВЫСОТА			
	ÖZEL KALIPLAR	OPTIONAL TOOLS	ДИСКРЕЦИОННЫЙ ИНСТРУМЕНТ			
	U-I profil bıçakları (UPN - IPN kesmek için) T profil bıçakları	U-I Section blades (for UPN - IPN cutting) T Section Blades	U-I ОБРАЗНЫЕ НОЖИ T ОБРАЗНЫЕ НОЖИ			
	Özel çentik takımı	Special V-Notching tooling	СПЕЦИАЛЬНЫЙ V-ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ			
	V kıvrıma	Lama kıvrıma maksimum	V - bending Press Brake	Bar bend. max.	V - ОБРАЗНЫЙ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС	ГИБКА ПРУТКА МАКС.
		Sac kıvrıma maksimum		Sheet bend. max.		ГИБКА ЛИСТА МАКС.
	Çentik kısmında zimba	Çene derinliği	Punching on notcher	Throat dept	ПРОБИВКА НА ВЫСЕЧКЕ	ГЛУБИНА ЗЕВА
		maks. kapasite		Max. capacity		МАКС. ВОЗМОЖНОСТЬ
	TEKNİK ÖZELLİKLER		TECHNICAL DATA		ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
	Motor gücü		Motor Power		МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	
	Ağırlık		Weight		ВЕС	
	Makina ölçüleri (LxGxY)		Machine Dimensions (LxWxH)		ГАБАРИТЫ (ДxШxВ)	
	Basınç		Power (Pressure)		УСИЛИЕ	
	Ses güç seviyesi L _{WA}		Noise Power Limit L _{WA}		ОГРАНИЧЕНИЕ УРОВНЯ ШУМА L _{WA}	

- 450N / mm² mukavemetine göre verilmiştir.
- Based on material strength 450 N/mm²
- ДАННЫЕ ДЛЯ МАТЕРИАЛА С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ 450 N/mm²

Standart ekipmanlar
Standard Equipments
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Opsiyonel ekipmanlar
Optional Equipments
СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	Ø 20 x 15 mm	Ø 22 x 15 mm	Ø 28 x 15 mm	Ø 20 x 20 mm	Ø 26 x 20 mm	Ø 33 x 20 mm	Ø 34 x 26 mm	Ø 40 x 32 mm
	Ø 30 x 10 mm	Ø 38 x 8 mm	Ø 38 x 11 mm	Ø 40 x 10 mm	Ø 57 x 10 mm	Ø 57 x 12 mm	Ø 55 x 16 mm	Ø 57 x 22 mm
	Ø 38 x 8 mm	Ø 100 x 3 mm	Ø 110 x 3 mm	Ø 100 x 3 mm	Ø 110 x 3 mm	Ø 110 x 4 mm	Ø 110 x 5 mm	Ø 125 x 5 mm
	50 mm	50 mm	55 mm	60 mm	55 mm	80 mm	80 mm	80 mm
	x 20	x 20	x 25	x 25	x 25	x 25	x 25	x 22
	175 mm	175 mm	220 mm	255 mm	305 mm	355 mm	355 mm	625 mm
	970 mm	935 mm	955 mm	1030 mm	1030 mm	1080 mm	1110 mm	1130 mm
	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	Ø 30-□25 mm	Ø 30-□25 mm	Ø 40-□35 mm	Ø 40-□40 mm	Ø 45-□45 mm	Ø 50-□50 mm	Ø 55-□50 mm	Ø 65-□55 mm
	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	80 x 80 x 8 mm	100 x 100 x 10 mm	120 x 120 x 12 mm	120 x 120 x 12 mm	120 x 120 x 12 mm	150 x 150 x 15 mm	150 x 150 x 16 mm	200 x 200 x 20 mm
	50 x 6 mm	70 x 6 mm	80 x 8 mm	70 x 10 mm	70 x 10 mm	80 x 8 mm	80 x 10 mm	80 x 10 mm
	1110 mm	1140 mm	1155 mm	1130 mm	1140 mm	1200 mm	1215 mm	1130 mm
	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	200 x 13 mm	200 x 15 mm	200 x 20 mm	200 x 20 mm	300 x 20 mm	380 x 20 mm	380 x 25 mm	380 x 30 mm
	300 x 6 mm	300 x 12 mm	300 x 15 mm	300 x 15 mm	375 x 15 mm	480 x 15 mm	600 x 15 mm	600 x 20 mm
	356 mm	316 mm	317 mm	317 mm	380 mm	482 mm	610 mm	610 mm
	80 x 10 mm	80 x 10 mm	80 x 10 mm	80 x 15 mm	100 x 15 mm	120 x 15 mm	120 x 15 mm	120 x 15 mm
	980 mm	935 mm	955 mm	900 mm	900 mm	940 mm	935 mm	810 mm
		HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
		8 mm	10 mm	10 mm	10 mm	13 mm	13 mm	16 mm
		35 mm	42 mm	45 mm	45 mm	52 mm	60 mm	60 mm
		75 mm	100 mm	90 mm	90 mm	100 mm	100 mm	100 mm
		935 mm	955 mm	900 mm	900 mm	940 mm	935 mm	910 mm
	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	76 x 38 mm 38 x 6 mm	80 x 45 mm 40 x 5 mm	80 x 45 mm 80 x 9 mm	120 x 58 mm 80 x 9 mm	120 x 58 mm 90 x 11 mm	160 x 74 mm 100 x 11 mm	200 x 90 mm 120 x 13 mm	300 x 125 mm 150 x 15 mm
		100 x 100 x 8 mm	100 x 100 x 10 mm	100 x 100 x 10 mm	100 x 100 x 10 mm	100 x 100 x 13 mm	100 x 100 x 13 mm	100 x 100 x 16 mm
		100 x 12 mm	100 x 12 mm	250 x 12 mm	250x15 mm	250x20 mm	250x22 mm	250x25 mm
				500x3 mm	500x3 mm	500x4 mm	700x3 mm	700x4 mm
		85 mm	110 mm	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm	125 mm
		18 x 12 mm	20 x 12 mm	38 x 8 mm	38 x 8 mm	38x10 mm	38x12 mm	38x13 mm
	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
	3 kW	4 kW	4 kW	5.5 kW	5.5 kW	7.5 kW	11 kW	11kW
	580 kg	1165 kg	1440 kg	1520 kg	1600 kg	2315 kg	2920 kg	6000 kg
	1100x800x1520 mm	1430x950x1680 mm	1520x950x1780 mm	1500x950x1880 mm	1700x950x1880 mm	1920x950x2040 mm	2040x950x2180 mm	2730x1150x2280 mm
	40 ton	45 ton	60 ton	55 ton	65 ton	85 ton	115 ton	175 ton
			80.4 dBA 89.2 dBA				83.8 dBA 96.9 dBA	

MODEL HPM 65 - 85 - 115 - 175

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinaları / Hydraulic Punching Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА



* HPM 65 / 85
** HPM 175 / 115



*Opsiyonel ekipmanlar
*Optional Equipments
*ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 22* - Ø 26**
- Zimba tutucusu
- Çalışma lambası
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

DELİK ZIMBASI
Makinanın zimba kısmında Ø 57 mm çapa kadar (10-16mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zimbasi ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22* - Ø 26**
- Punch Holder
- Working Light
- C-Spanner
- User's Manual Book

OPTIONAL EQUIPMENTS

PUNCHING
With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 10 - 16 mm thickness) can be punch easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22* - Ø 26**
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ
С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 57MM (ТОЛЩИНА 10-16MM) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

MODEL HPM 65 - 85 - 115 - 175 DOUBLE PUNCH

Hidrolik Çift Kafalı Zımbalama ve Delme Makinaları / Hydraulic Double Head Punching Machines
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА

Şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



- * HPM 115 Çift Taraflı Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinası
- * HPM 115 Double Head Punching Machine
- * HPM 115 ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА С 2-МЯ РАБОЧИМИ СТАНЦИЯМИ



- OPSİYONEL / OPTIONAL / ДОПОЛНИТЕЛЬНО
- *Hidrolik Sıyırıcı Sistemi
 - *Hydraulic Stripper
 - *ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК



- Çift motor ve çift ayak kumandalı
- Double motor and double foot pedal control
- ДВА ДВИГАТЕЛЯ И ДВЕ ПЕДАЛИ УПРАВЛЕНИЯ



MODEL HPM 30 FTC

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinaları / Hydraulic Punching Machines with Fast Tool Changing
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА С БЫСТРОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА



- * Hızlı kalıp değişim sistemi
- * Quick tool change system
- * БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА



YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ



- * Opsiyonel Dijital Gösterge
- * Optional Digital Read-out
- * ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЦИФРОВЫЕ ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛА



- * Standart Donanım
- * Standard Equipments
- * СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



TEKNİK ÖZELLİKLER

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Kolay kullanım ve çok temiz delik delme
- Hızlı aparat değişim (16 san. el ile)
- Tüm dünyada uyumlu takım ve aksesuarlar (Trumpf takımları)
- Kolay ayarlanabilen iş kursu
- Kolay ayarlanabilen sıyırıcı yüksekliği
- Ayak pedali ile kullanım
- Tek veya devamlı delik delme seçeneği
- X ve Y aksında standart ölçü cetveli (opsiyonel olarak dijital gösterge takılabilir)
- Maks. Kalınlık : 10 mm
- Maks. Çap : Ø105 mm
- X aksı çalışma mesafesi : 0 mm'den +525 mm'ye kadar
- Y aksı çalışma mesafesi : -1000 mm'den +1000 mm'ye kadar
- İş kursu sayısı (10 mm) : x 90 / dak
- Basınç : 30 ton

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Steel construction welded frame
- Easy to use and efficiently punching
- Fast changing tool (16 sec. manual)
- Compatible accessories in worldwide (the Trumpf tooling system)
- Easy adjustable stroke length
- Easy adjustable stripper height
- Operated with foot pedal
- Single or continuous punching option
- Standard X-Y measuring scales (Digital readouts are optional)
- Max. Thickness : 10 mm
- Max. Diameter : Ø105 mm
- Working Area X axis : 0 mm to +525 mm
- Working Area Y axis : -1000 mm to +1000 mm
- Stroke Count (10 mm) : x 90 / min
- Pressure Power : 30 ton

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СВАРНАЯ РАМА ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ
- ЛЕГКОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ЭФФЕКТИВНАЯ ПРОБИВКА
- БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА (16 СЕК. ВРУЧНУЮ)
- ДОСТУПНЫЕ РАСХОДНЫЕ ЧАСТИ ПО ВСЕМУ МИРУ (СИСТЕМА ИНСТРУМЕНТА Trumpf)
- ДЛИНА ХОДА ЛЕГКО РЕГУЛИРУЕТСЯ
- ЛЕГКО РЕГУЛИРУЕМАЯ ВЫСОТА СЪЕМНИКА
- УПРАВЛЯЕТСЯ ПРИ ПОМОЩИ ПЕДАЛИ
- ЕДИНИЧНАЯ ИЛИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ ПРОБИВКА (ОПЦИОНАЛЬНО)
- СТАНДАРТНО ЛИНЕЙКА ДЛЯ X Y (ЦИФРОВЫЕ ДАТЧИКИ ОПЦИОНАЛЬНО)
- МАКС. ТОЛЩИНА : 10MM
- МАКС. ДИАМЕТР : Ø 105MM
- РАБОЧЕЯ ЗОНА : X ОСЬ -1000MM ДО +1000MM ; Y ОСЬ 0 ДО 525MM
- СЧЕТЧИК ХОДОВ (10 MM) : x 90 / МИН
- УСИЛИЕ : 30 ТОНН

MODEL HPM 85 NC

NC Kontrollü Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinası / Hydraulic Punching Machine with NC Control
ГИБРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



YENİ DİZAYN **NEW DESIGN** **НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ**

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zımba ve matris Ø 22
- Zımba tutucusu
- Çalışma lambası
- Makineden ayrı NC kumanda paneli
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22
- Punch Holder
- Working Light
- Mobile NC Control Panel
- C-Spanner
- User's Manual Book

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- МОБИЛЬНАЯ NC ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

Makinede 57 mm çapa kadar 12 mm kalınlıkta çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri NC olarak kopyalama ile yapılabilir. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

- Tabla ebatları 1400 x 1000mm
- X ve Y eksenindeki max.hareketleri X:1000 Y:500mm
- Malzeme kalınlığı 2-20 mm arası
- Pozisyonlama hassasiyeti 0,1mm
- Ücretsiz yazılım
- Manuel delik delebilde ve kopyalama sistemi
- Teknik değerleri NC programa girebilme ve program yazabilme

OPTIONAL EQUIPMENTS

With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 12 mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

- Table sizes 1400 x 1000 mm
- On X and Y axis max. movement X:1000,Y:500 mm
- Material thickness 2 - 20 mm (between)
- Positioning precision 0,1 mm
- Free software
- Manuel standard punching entering technical figures to NC control
- Programming with technical values

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 57MM (ТОЛЩИНА 12 ММ) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

- РАЗМЕР СТОЛА 1400 x 1000 ММ
- МАКС. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ X:1000,Y:500 мм
- ТОЛЩИНЫ МАТЕРИАЛА 2-20 ММ
- ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ 0,1 ММ
- БЕСПЛАТНОЕ ПРОГРАМНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
- РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ
- ПРОГРАММИРОВАНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХНИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН



- * X Eksen
- * X axis
- * X ось



- * Y Eksen
- * Y axis
- * Y ось



MODEL HPM 85 CNC - HPM 115 CNC - HPM 175 CNC

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinası / Hydraulic Punching Machine
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА

- Opsiyonel 3 Kafalı Zimba Tasarımı
- Optional 3 HEAD PUNCHING DESIGN
- КОНСТРУКЦИЯ С 3-МЯ ПРОБИВНЫМИ ГОЛОВКАМИ

Gelişmiş Programlama İmkânı
Advanced programming solution
УСОВЕРШЕНСТВОВАННОЕ
ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ



YENİ **NEW** **НОВАЯ**
MODEL MODEL MODEL



MODEL HPM 85 CNC - HPM 115 CNC - HPM 175 CNC

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinası / Hydraulic Punching Machine
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Zimba ve matris Ø 22* - Ø 26**
- Zimba tutucusu
- Çalışma lambası
- Makineden ayrı CNC kumanda paneli
- Ayrılabilir demonte tabla
- Hidrolik sıkı malı çeneler
- Ay anahtarı
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

Makinada 57 mm çapa kadar 12*-16**mm kalınlıkta çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılabilir. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

- Tabla ebatları 3050 x 500mm
- X ve Y eksenindeki max.hareketleri X:1600 Y:600mm
- Max. taşıma ağırlığı 250 kg.
- Malzeme kalınlığı 2-25 mm arası
- Pozisyonlama hassasiyeti 0.1mm
- Tek eksende max. çene ilerleme hızı 24mt/dk
- İki eksende max. çene ilerleme hızı 30mt/dk
- Malzemeye göre ayarlanabilir çeneler
- Min. yaklaşma mesafesi: 45 mm

- Ücretsiz yazılım
- Manuel delik delebime (MDI)
- Çizim yapıp kaydedebilme (CAM)
- Teknik değerleri girip program yazabilme

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Punch and Die Ø 22* - Ø 26**
- Punch Holder
- Working Light
- Mobile CNC Control Panel
- Dividable Seperate Table
- Material Holder with Hydraulic Clamps
- C-Spanner
- User's Manual Book

OPTIONAL EQUIPMENTS

With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 10* - 12** mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.

- Table sizes 3050 x 500 mm
- On X and Y axis max. movement X:1600,Y:600 mm
- Max. carriage weight 250 kg.
- Material thickness 2 - 25 mm (between)
- Positioning precision 0.1 mm
- On one axis max. movement speed of material holder 24 m/min
- One two axis max. movement speed of material holder 30 m/min
- Adjustable table clamps according to material thickness
- Min. distance on sides: 45 mm

- Free software
- Manual punching (MDI)
- You can enter and record the programme (CAM)
- Programming with entering technical figures

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПУАНСОН И МАТРИЦА Ø 22* - Ø 26**
- ДЕРЖАТЕЛЬ ПУАНСОНА
- РАБОЧЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ
- МОБИЛЬНАЯ С/С ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- РАЗДВИЖНОЙ СТОЛ
- ДЕРЖАТЕЛЬ МАТЕРИАЛА С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ЗАХВАТОМ
- С-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

С ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ПРОБИВКИ, ОТВЕРСТИЯ ДО Ø 57MM (ТОЛЩИНА 10*-12**MM) МОГУТ БЫТЬ СДЕЛАНЫ ЛЕГКО И ЭФФЕКТИВНО. МАТРИЦУ И ПУАНСОН МОЖНО ЛЕГКО ЗАМЕНИТЬ В ДЕРЖАТЕЛЕ. СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ МОЖЕТ БЫТЬ ПОСТАВЛЕН ПО ЗАПРОСУ.

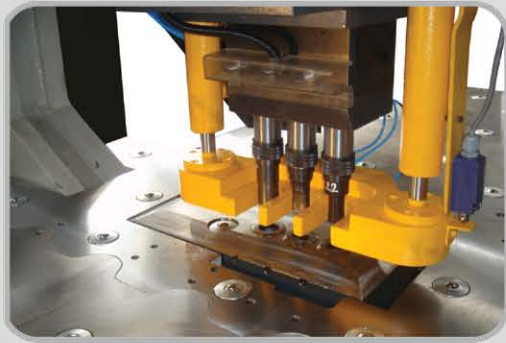
- РАЗМЕР СТОЛА 3050 x 500 MM
- МАКС. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ X:1600,Y:600 mm
- МАКС.ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КАРЕТКИ 250 КГ
- ТОЛЩИНЫ МАТЕРИАЛА 2-25 MM
- ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ 0.1 MM
- СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ДЕРЖАТЕЛЯ МАТЕРИАЛА ПО ОДНОЙ ОСИ 24M/МИН
- СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ДЕРЖАТЕЛЯ МАТЕРИАЛА ПО ВТОРОЙ ОСИ 30M/МИН
- РЕГУЛИРУЕМОЕ КРЕПЛЕНИЕ СТОЛА В СООТВЕТСТВИИ С ТОЛЩИНОЙ МАТЕРИАЛА
- МИН. РАССТОЯНИЕ ПО СТОРОНЕ 45MM

- БЕСПЛАТНОЕ ПРОГРАМНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
- РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ (MDI)
- ВЫ МОЖЕТЕ ВВЕСТИ И ЗАПИСАТЬ ПРОГРАММУ (CAM)
- ПРОГРАММИРОВАНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕХНИЧЕСКИХ ВЕЛИЧИН

* HPM 65 CNC / HPM 85 CNC
** HPM 115 CNC / HPM 175 CNC



- Standart Hidrolik Sıyrıcı Sistemi
- Standard Hydraulic Stripper
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СЪЕМНИК



- Opsiyonel 3 Kafalı Zimba Tasarımı
- Optional 3 HEAD PUNCHING DESIGN
- КОНСТРУКЦИЯ С 3-МЯ ПРОБИВНЫМИ ГОЛОВКАМИ



- Standart Hidrolik Sıkı malı Çeneler
- Standard Material Holder With Hydraulic Clamps
- ДЕРЖАТЕЛЬ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ЗАХВАТОМ

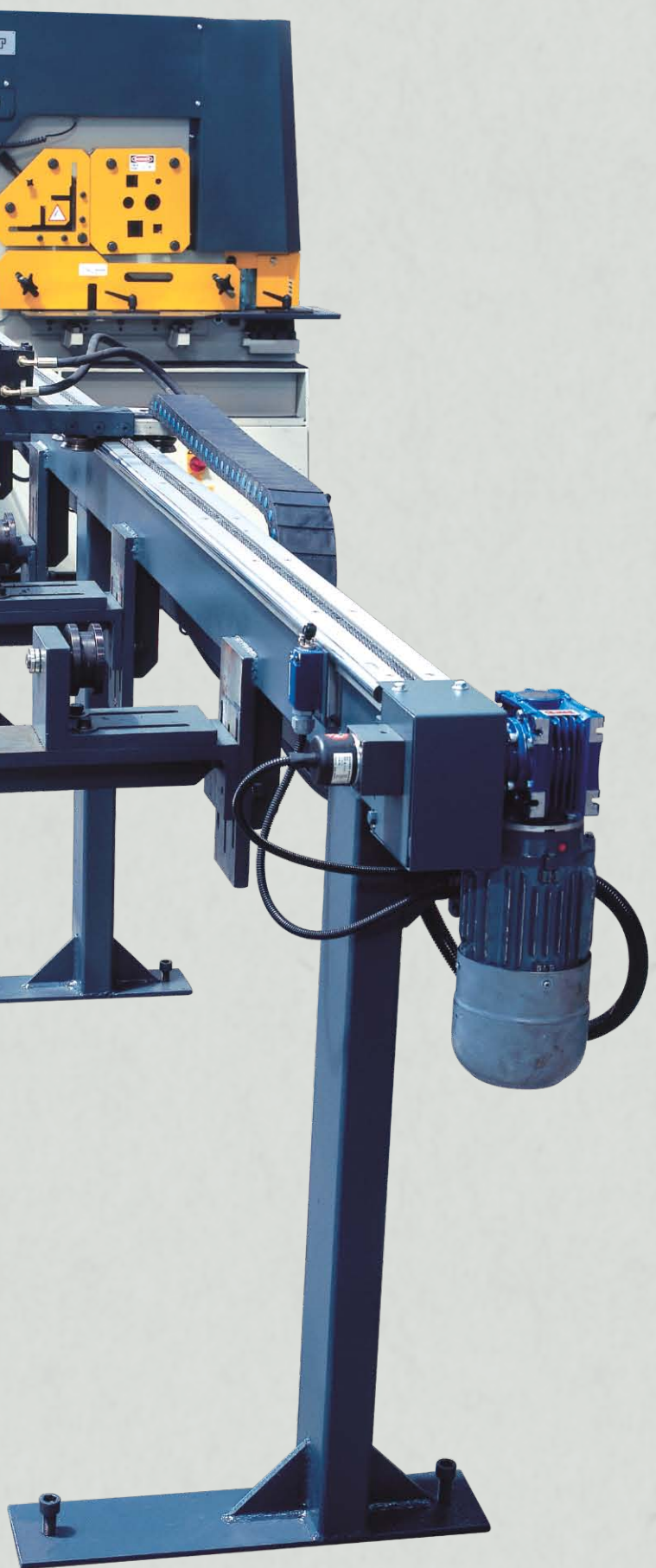
YENİ DİZAYN **NEW DESIGN** **НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ**

MODEL HKM / HPM 115 NC

Özel İmalat Kesme ve Delme Sistemleri / Special Design Cutting and Puncing Solutions
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПРОБИВКИ УГОЛКА

HKM 115 NC

YENİ **NEW** **НОВАЯ**
MODEL MODEL MODEL



MODEL HKM / HPM 115 NC

Özel İmalat Kesme ve Delme Sistemleri / Special Design Cutting and Puncing Solutions
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПРОБИВКИ УГОЛКА

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



YENİ MODEL **NEW** MODEL **НОВАЯ** MODEL



Özel sac delme aparatı
Special sheet punching tool
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ПРОБИВКИ ЛИСТА



*NC Taşıma Sehpası
*NC Feed Table
*СТОЛ С АВТОПОДАЧЕЙ NC



*Mekanik Malzeme Sürücü ve Tutucular
*Mechanical Holders and feeders
*МЕХАНИЧЕСКИЕ ДЕРЖАТЕЛИ И ПОДАТЧИКИ

HİDROLİK DELİK DELME MAKİNALARI

Hydraulic Punching Machines / ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОБИВНАЯ МАШИНА

DELİK ZİMBASI	PUNCHING	PROBIVKA OTVERSTIY	HPM 30 FTC	HPM 65	HPM 85	HPM 115	HPM 175	HPM 85 NC	HPM 85 CNC	HPM 115 CNC	HPM 175 CNC
Maksimum kalınlıkta çap Ø	Diameter x max. thickness	ДИАМЕТР x МАКС. ТОЛЩИНУ	Ø 20 x 10 mm	Ø 26 x 20 mm	Ø 33 x 20 mm	Ø 34 x 26 mm	Ø 40 x 32 mm	Ø 33 x 20 mm	Ø 33 x 20 mm	Ø 34 x 26 mm	Ø 40 x 32 mm
Çap x kalınlık (xt)	Diameter x thickness	ДИАМЕТР x ТОЛЩИНУ	Ø 50 x 4 mm	Ø 57 x 10 mm	Ø 57 x 12 mm	Ø 55 x 16 mm	Ø 57 x 22 mm	Ø 57 x 12 mm	Ø 57 x 12 mm	Ø 55 x 16 mm	Ø 57 x 22 mm
Maksimum çapta kalınlık Çap (öznel)*	Maximum Diameter Diameter (optional)*	МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ДИСКРЕЦИОННЫЙ*	Ø 105 x 2 mm	Ø 110 x 3 mm	Ø 110 x 4 mm	Ø 110 x 5 mm	Ø 125 x 5 mm	Ø 110 x 4 mm	Ø 110 x 4 mm	Ø 110 x 5 mm	Ø 125 x 5 mm
İş kusu	Stroke	УДАР	40 mm	55 mm	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Kurs adedi (20 mm / dak.)	Stroke count in (20 mm / min.)	КОЛ-ВО УДАРОВ В (20ММ / МИН)	x 93 (10mm)	x 22	x 21	x 21	x 21	x 18	x 18	x 18	x 18
Oluk derinliği	Throat depth	ГЛУБИНА ЗЕВА	600 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm
Çalışma yüksekliği	Working height	РАБОЧАЯ ВЫСОТА	900 mm	950 mm	950 mm	950 mm	950 mm	950 mm	1035 mm	1120 mm	1120 mm
V kıvrıma maks.	Bar bend. max.	ГИБКА ПРУТКА МАКС.	-	250 x 15 mm	250 x 20 mm	250 x 22 mm	250 x 25 mm	-	-	-	-
Sac kıvrıma maks.	Sheet bend. max.	ГИБКА ЛИСТА МАКС.	-	500 x 3 mm	500 x 3 mm	700 x 3 mm	700 x 4 mm	-	-	-	-
TEKNİK ÖZELLİKLER	TECHNICAL DATA	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	HPM 30 FTC	HPM 65	HPM 85	HPM 115	HPM 175	HPM 85 NC	HPM 85 CNC	HPM 115 CNC	HPM 175 CNC
Motor gücü	Motor Power	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	3 kW	5.5 kW	7.5 kW	11 kW	11 kW	7.5 kW	7.5 kW	11 kW	11 kW
Ağırlık	Weight	ВЕС	2340 kg	2440 kg	3270 kg	3760 kg	5270 kg	3620 kg	4500 kg	6500 kg	7500 kg
Makina ölçüleri (UxGxY)	Machine Dimensions (LxWxH) mm	ГАБАРИТЫ (ДxШxВ) mm	2500x1500x1700	1600x900x1800	1850x950x1920	2000x950x1970	2700x1120x2160	1850x2000x1920	1900x1000x1700	2000x1000x2000	2700x1120x2160
Basınç	Power (Pressure)	УСИЛИЕ	30 ton	65 ton	85 ton	115 ton	175 ton	85 ton	85 ton	115 ton	175 ton
Ses güç seviyesi	Noice Power Limit	ОГРАНИЧЕНИЕ УРОВНЯ ШУМА					80.4 dBA 89.2 dBA			83.8 dBA 96.9 dBA	

- 450N / mm2 mukavemetine göre verilmiştir.
- Based on material strength 450 N/mm2
- ДАННЫЕ ДЛЯ МАТЕРИАЛА С ПРЕДЕЛОМ ПРОЧНОСТИ 450 N/mm2

Standart ekipmanlar
Standard Equipments
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Opsiyonel ekipmanlar
Optional Equipments
СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Şahinler

METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

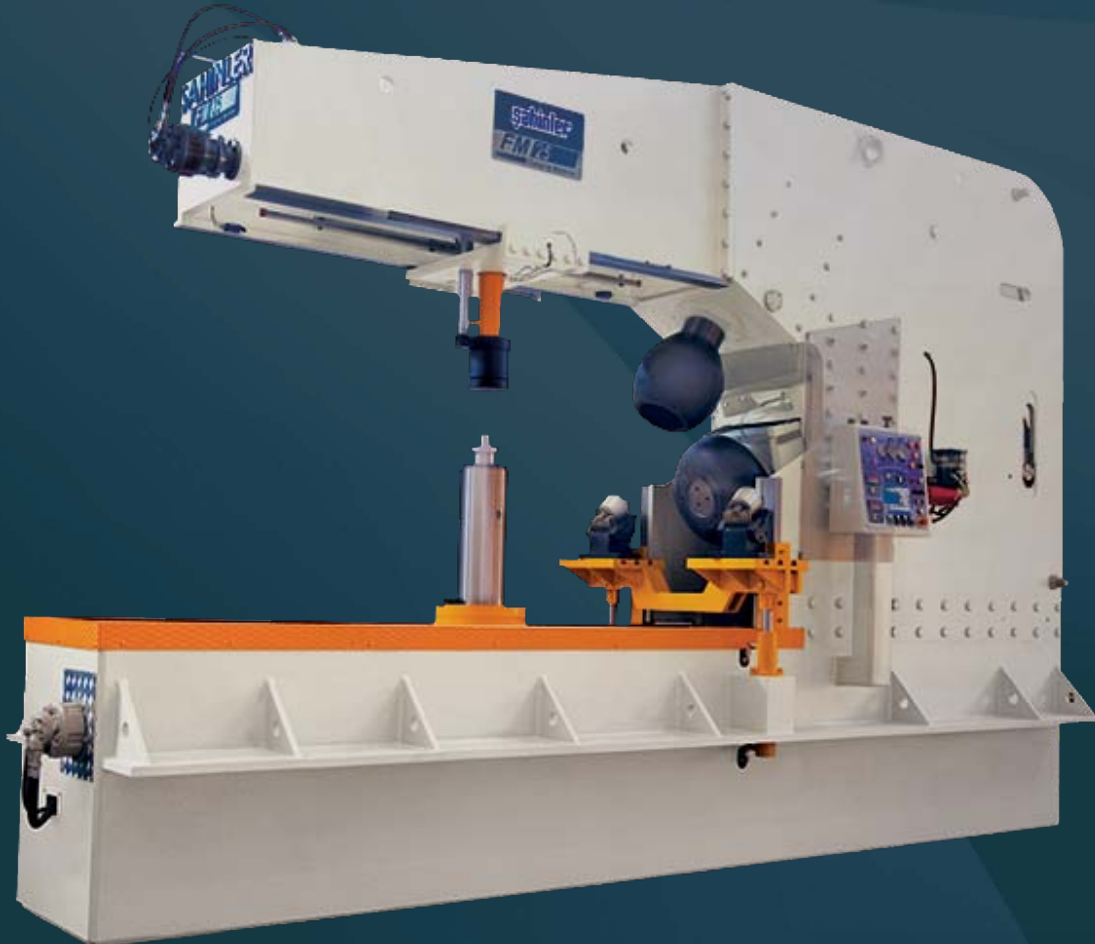
58
anniversary



🇹🇷 SAC İŞLEME MAKİNALARI

🇬🇧 SHEET METALWORKING MACHINES

🇷🇺 СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



MODEL IBKS 2.5 / IBKS 4.0

Motorlu Kordon Makinaları / Power Operated Bording - Trimming Machines
ПРИВОДНОЙ ЗИГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- İleri-geri ayarlanabilir alt mil
- İleri-geri ayarlanabilir dayama siperi
- Bronz yataklamalı miller
- Frenli redüktörlü motor
- Hareketli kumanda pedalı
- Alt dolabıyla birlikte
- 4 takım standart vals topları
- AB Güvenlik Direktiflerine Uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded construction frame
- Forward-BackWard adjustable bottom shaft
- Forward-BackWard adjustable sheet support
- Steel Shafts assembled with bronze bushings
- Gearbox motor with brake system
- Control with foot pedal
- Complete with bottom stand
- 4 Set of rolls standard
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СВАРНАЯ РАМА ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ
- РЕГУЛИРУЕМЫЙ ВПЕРЕД - НАЗАД ОПОРНЫЙ ВАЛ
- ПОДДЕРЖКА ЛИСТА РЕГУЛИРУЕМА ВПЕРЕД - НАЗАД
- СТАЛЬНЫЕ ВАЛЫ С БРОНЗОВЫМИ ВКЛАДЫШАМИ
- РЕДУКТОРНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ С ТОРМОЗОМ
- УПРАВЛЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ПЕДАЛИ
- УКОМПЛЕКТОВАНО ПОСТАМЕНТОМ
- СТАНДАРТНО 4 НАБОРА РОЛИКОВ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

Hidrolik hareketli üst top sistemi
Özel işler için özel imalat vals topları

OPTIONAL EQUIPMENTS

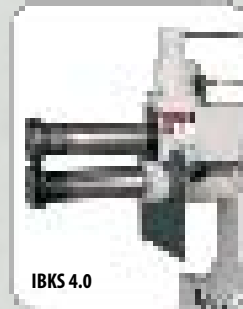
- Movement of top roll by hydraulic system
- Optional Rolls for special jobs

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИВОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВЕРХНЕГО РОЛИКА
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ



* Uygulamalar / Applications / ПРИМЕНЕНИЕ



IBKS 4.0

- *Opsiyonel Hidrolik Üst Top
- *Optional Hydraulic Top Roll
- *ДОПОЛНИТЕЛЬНО ВЕРХНИЙ РОЛИК С ГИДРОПРИВОДОМ



IBKS 2.5

- *Opsiyonel Hidrolik Üst Top
- *Optional Hydraulic Top Roll
- *ДОПОЛНИТЕЛЬНО ВЕРХНИЙ РОЛИК С ГИДРОПРИВОДОМ



MODEL/МОДЕЛЬ		IBKS 2,5	IBKS 4.0
Mil uzunluğu/ Shaft Length/ ДЛИНА ВАЛА	mm	250	300
Kordon kapasitesi/ Bording Capacity/ ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	mm	2.5	4
Top çapı/ Roll Diameter/ ДИАМЕТР РОЛИКА	Ø mm	96	126
Boğaz derinliği/ Throat Depth/ ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	160	200
Dönüş hızı/ Motor Rotation/ ВРАЩЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	m/dak. - m/min.	5	5
Motor gücü/ Motor power/ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	1.5	2.2
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	1400	1700
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	550	570
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1120	1200
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg.	350	500

MODEL IK 0.8 / IK 1.2 / IKMP 1.2

Manuel & Motorlu Kordon Makinaları / Manual & Motorized Trimming - Bording Machines - Swagers
РУЧНАЯ & МОТОРИЗИРОВАННЫЙ ЗИГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

sahinler
METAL MAKINE ENDÜSTRİ A.Ş.

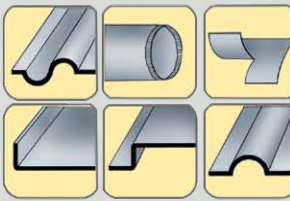


STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ

IK 0.8

STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ

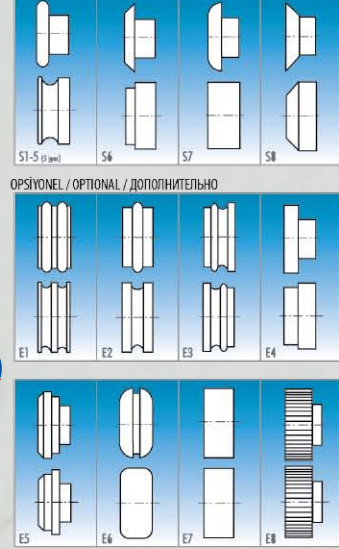
IK 1.2



Uygulamalar / Applications / ПРИМЕНЕНИЕ

STANDART / STANDARD / СТАНДАРТ

IKMP 1.2



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Döküm ana gövde
- İleri-geri ayarlanabilir dayama siperi
- Frenli reduktörlü motor (IKMP 1.2)
- Hafifliği sayesinde kolay taşınabilir
- Alt mil ileri geri hareketli
- Hareketli kumanda pedalı (IKMP 1.2)
- Özel çelik miller
- 8 Takım standart vals topları
- Alt dolabıyla birlikte (IKMP 1.2)
- AB Güvenlik direktiflerine uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Cast iron heavy duty main frame
- Forward-backward adjustable sheet support
- Gearbox motor with brake system (IKMP 1.2)
- Easy to carry for workshops
- Forward-backward adjustable bottom shaft
- Control with foot pedal (IKMP 1.2)
- Rolls shafts are special steel material
- 8 set of rolls standard
- Complete with bottom stand (IKMP 1.2)
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ВЫСОКАЯ НАГРУЖЕННАЯ ЧУГУННАЯ РАМА
- ВПЕРЕД НАЗАД РЕГУЛИРУЕМАЯ БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА
- РЕДУКТОРНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ С ТОРМОЗОМ (IKMP 1.2)
- ЛЕГКАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА ДЛЯ МАСТЕРСКИХ
- РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО ВАЛА ВПЕРЕД НАЗАД (IKMP 1.2)
- ПРИВОД С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ (IKMP 1.2)
- ВАЛЫ РОЛИКОВ ИЗГОТОВЛЕННЫ ИЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ СТАЛИ
- СТАНДАРТНО 8 НАБОРОВ РОЛИКОВ
- УКОМПЛЕКТОВАНО ПОСТАМЕНТОМ (IKMP 1.2)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

MODEL/МОДЕЛЬ		IK 0.8	IK 1.2	IKMP 1.2
Mil uzunluğu/Shaft length/ ДЛИНА ВАЛА	mm	110	140	140
Kordon kapasitesi/Bording capacity ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	mm	0.8	1.2	1.20
Top capı/Roll Diameter ДИАМЕТР РОЛИКА	Ø mm	52	62	62
Boğaz derinliği/Throat depth ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	80	100	100
Dönüş hızı/Motor rotation ВРАЩЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	d./dak RPM	-	-	32
Motor gücü/Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	-	-	0.75
Uzunluk/Length/ДЛИНА	mm	380	560	900
Genişlik/Width/ШИРИНА	mm	180	220	450
Yükseklik/Height/ВЫСОТА	mm	380	500	1350
Ağırlık/Weight/ВЕС	kg	30	50	135



IK 1.2
*8 Takım Topu ile Beraber
*8 Set Of Standard Rolls
*8 НАБОРОВ СТАНДАРТНЫХ РОЛИКОВ

MODEL LS 13 P

Pnömatik Kenet Ezme Makinası / Pneumatic Lock Seamer Machine
ПНЕВМОТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВКИ И ЗАКРЫТИЯ ШВОВ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Redüktör tahrikli ezme sistemi
- Pnömatik basan piston sayesinde kolay kullanım
- Standart ayak pedalı ile hem ezme hem dönüş kontrol edilir
- Hava şartlandırıcı sistemi ile pnömatik sistem koruma altına alınır
- Sertleştirilmiş ezme topları
- Rulmanlı kazak sistemi
- AB Güvenlik Direktiflerine Uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

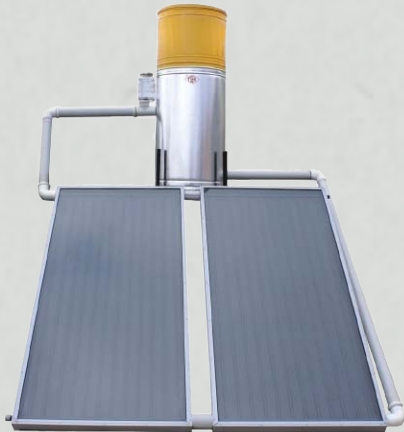
- Gearbox driven pinching system
- Easy operation by pneumatic pressing piston
- Pinching and rotation is controlled by a standard foot pedal
- Pneumatic system is protected by the help of air filter
- Hardened seaming rolls
- Sliding system with ball bearing
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- РЕДУКТОРНЫЙ ПРИВОД СИСТЕМЫ ЗАЖИМА
- ЛЕГКАЯ РАБОТА С ПНЕВМОТИЧЕСКИМ ПОРШНЕМ
- СЖИМАНИЕ И ВРАЩЕНИЕ УПРАВЛЯЕТСЯ СТАНДАРТНЫМИ ПЕДАЛЯМИ
- ПНЕВМОСИСТЕМА ЗАЩИЩЕНА ПРИ ПОМОЩИ ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА
- УПРОЧНЕННЫЕ СШЫВНЫЕ РОЛИКИ
- СИСТЕМА ПРЕДВИЖЕНИЯ НАТ ПОДШИПНИКАХ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ



LS 13 P							
MODEL МОДЕЛЬ	Ezme Boyu Seam working length РАБОЧАЯ ДЛИНА ШВА	Maksimum ve minimum ezme çapı Max.- min. seam diameter МАКС.- МИН. ДИАМЕТР ШВА	Çalışma basıncı (pnömatik) Working pressure (pneumatic) РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ (ВОЗДУХА)	Basma kuvveti Press Power МАКС. СПОСОБНОСТЬ	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ КВт	Makina ölçüleri UxGxY Machine dimensions LxWxH ГАБАРИТЫ СТАНКА (Д X Ш X В)	Ağırlık Weight ВЕС
	mm	mm	bar	kg	kW	mm	kg
LS 13 P	1300	1000 / 120	8	1000	0.37	1720x900x1650	300

MODEL EKM 12

9 İstasyonlu Motorlu Kenet Makinası / 9 Station Lockformer Machine
КРОМКОЗАГИБОЧНАЯ МАШИНА С 9 РАБОЧИМИ УЧАСТКАМИ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

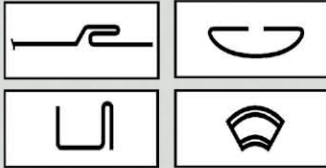
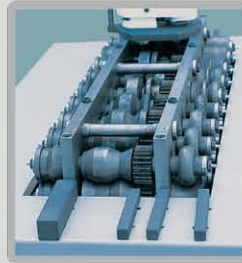
- Çalışma Hızı :6 m/dak
- Kapasite :1.2 mm galvanizli sac
- Tahrik Sistemi :Redüktör motor tahrikli
- Motor Gücü :2.2 kW
- Ölçüler (UxGxY) :1300 x 800 x 1100 mm
- Ağırlık :465 kg

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Working Speed :6 m/min
- Capacity :1.2 mm galvanised sheet
- Power System :with Gearbox
- Motor power :2.2 kW
- Dimensions (LxWxH) :1300x800x1100 mm
- Weight :465 kg

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ : 6 М/МИН.
- ОБРАБАТЫВАЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ : ЛИСТ ИЗ СТАЛИ 1.2ММ
- ПРИВОД : РЕДУКТОР
- ДВИГАТЕЛЬ : 2.2КВТ
- ГАБАРИТЫ (ДxШxВ) : 1300x800x1100 ММ
- ВЕС : 465 КГ



K: Kenet
Pittsburg lock
ПИТТСБУРГСКИЙ ЗАМОК

S: Sürgü
Drive deat
СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ РЕЙКА

C: Çerçeve
Power flange
СИЛОВОЙ ФЛАНЕЦ

D: Dirsek
Round right deat
КРУГЛАЯ ПРЯМАЯ РЕЙКА

ZS: Z sürgü
Z deat
Z-ОБРАЗНАЯ РЕЙКА

G: Gönye
Right angle
ПРЯМОЙ УГОЛ

BK: Boru keneti
Seam deat
СТЫКОВАЯ РЕЙКА

DBK: Düz Boru Keneti
Flat seam deat
ПЛОСКАЯ СТЫКОВАЯ ПЛАНКА

DS: Düz sürgü
Flat deat
ПЛОСКАЯ ПЛАНКА

MODEL МОДЕЛЬ	Max. kapasite Max. capacity МАКС. СПОСОБНОСТЬ				
EKM12 4.0 K-S-C-D	0.5 / 1.2				
EKM12 4.1 K-S-BK-D	0.5 / 1.2				
EKM12 3.3 K-ZS-G	0.5 / 1.2				
EKM12 4.3 K-DBK-DS-D	0.5 / 1.2				

MODEL Z 2000

ZİGZAG MAKİNASI
Trace Pressing Machine for HVAC Industry
ПРОКАТАННЫЙ СТАНОК ДЛЯ СВКО ПРОМЫШЛЕННОСТИ



YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ

MODEL IDK1 / IDK 2

Daire Kesme Makasları / Circular Cutting Shears
ДИСКОВЫЕ НОЖНИЦЫ



IDK1
Manuel Daire Kesme Makası
Manual Circular Cutting Shear
РУЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ НОЖНИЦЫ

IDK 2
Motorlu Daire Kesme Makası
Motorised Circular Cutting Shear
МОТОРИЗИРОВАННЫЕ ДИСКОВЫЕ НОЖНИЦЫ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Özel Döküm Gövde
- Özel çelikten üretilmiş açılı bıçaklar
- Kızıl yataklamalı bıçaklar
- Frenli Redüktörlü Motor (IDK 2)
- Hareketli Ayak Pedalı (IDK 2)
- Merkezi Yağlama Sistemi (IDK 2)
- İç çap Pul çıkartma sistemi
- AB Güvenlik Direktiflerine uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Rigid Cast Frame
- Special steel blades
- Blades assembled in bronze bushings
- Gearbox motor with brake system (IDK 2)
- Mobile control panel with foot pedal (IDK 2)
- Central Lubrication System (IDK 2)
- Inside diameter cutting system
- Built according to EC Safety Directives
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЖЕСТКАЯ ЧУГУННАЯ ЛИТАЯ РАМА
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ НОЖИ ПОД УГЛОМ
- НОЖИ С БРОНЗОВЫМИ ВКЛАДЫШАМИ
- РЕДУКТОРНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ С ТОРМОЗОМ (IDK 2)
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (IDK 2)
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ (IDK 2)
- НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗКИ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Pnömatik sac merkezleme sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pneumatic sheet centering device (pneumatic clutch)

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ПНЕВМОТИЧЕСКОЕ ЦЕНТРИРУЮЩЕЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ЛИСТА (ПНЕВМОЗАЖИМ)



Model KM 12 Kollu Giyotin Makas

Model KM 12 Arm Guillotine Shear
МОДЕЛЬ КМ 12 РУЧНЫЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

*Opsiyonel Pnömatik Merkezleme
*Optional Pneumatic Clutch system
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО СИСТЕМА ПНЕВМОЗАЖИМА

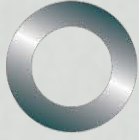


MODEL/МОДЕЛЬ	IDK 1	IDK 2	
Min. Sac Kesme Çapı / Min. Sheet Cutting Dia./ МИН. ДИАМЕТР РЕЗКИ	Ø mm	150	180
Maks. Sac Çapı / Max. Sheet Cutting Dia./ МАКС. ДИАМЕТР РЕЗКИ	Ø mm	1000	1000
Sac Kalınlığı / Sheet Thickness (ST-42)/ ТОЛЩИНА ЛИСТА (ST-42)	mm	1	2
Kesme Hızı / Cutting Speed/ СКОРОСТЬ	m/ min	-	7.5
Motor Gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	-	1.1
Kambur Derinliği / Hump Throat / ЗЕВ	mm	600	700
Boğaz Derinliği / Throat Depth/ ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	200	280
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	1200	1400
Genişlik / Width/ ШИРИНА	mm	200	400
Yükseklik / Height/ ВЫСОТА	mm	350	1150
Ağırlık / Weight/ ВЕС	kg	60	350

MODEL IDK 3.5 / IDK 5

Motorlu Daire Kesme Makasları / Motorized Circular Cutting Shears
МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ДИСКОВЫЕ НОЖНИЦЫ

gahinler
METAL MAKINE ENDÜSTRİ A.Ş.



Standart İç Çap Pul Çıkartma
Standard Inside Diameter Cutting (spacer cutting)
СТАНДАРТНЫЙ ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР РЕЗКИ



*Hidrolik Kavrama Sistemi
*Hydraulic Clutch System
*ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Hidrolik sac merkez baskısı (IDK - 5)
- Özel çelikten üretilmiş açılı bıçaklar
- Kızıl yataklamalı bıçaklar
- Frenli Redüktörlü ana motor
- Motor tahrikli merkezleme sistemi
- Hareketli kumanda paneli
- Merkezi yağlama sistemi
- İç çap Pul çıkartma sistemi
- Pnömatik merkezleme sistemi (IDK - 3,5)
- 8 bar hava basıncı ile çalışır (IDK - 3,5)
- AB Güvenlik Direktiflerine uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- 10 mm derinlik etek sıvama için özel top ve aparatlar
- Dijital gösterge



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded construction frame
- Hydraulic clamp on centering the sheet (IDK - 5)
- Special steel blades
- Blades assembled in bronze bushings
- Gearbox motor with brake system
- Motorised sheet centering system
- Mobile control panel
- Central Lubrication system
- Inside diameter cutting system
- Pneumatic clamp on center (IDK - 3,5)
- 8 bar air pressure needed (IDK - 3,5)
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Special rolls and attachments for edge flanging operation up to 10 mm
- Digital read-out

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ ПО ЦЕНТРУ (IDK - 5)
- СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ НОЖИ ПОД УГЛОМ
- НОЖИ С БРОНЗОВЫМИ ВКЛАДЫШАМИ
- РЕДУКТОРНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ С ТОРМОЗОМ
- МЕХАНИЗИРОВАННАЯ СИСТЕМА ЦЕНТРИРОВАНИЯ ЛИСТА
- МОБИЛЬНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР РЕЗКИ
- ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПНЕВМО ЗАЖИМ (IDK - 3,5)
- НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ 8 ВАР (IDK - 3,5)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- СПЕЦИАЛЬНЫЕ РОЛИКИ ДЛЯ ЗАГИБА КРОМКИ МЕНЕЕ 10 ММ
- ЦИФРОВОЙ ДАТЧИК

MODEL/МОДЕЛЬ		IDK 3.5	IDK 5
Min. Sac Kesme Çapı / Min. Sheet Cutting Dia. / МИН. ДИАМЕТР РЕЗКИ	Ø mm	200	250
Maks. Sac Çapı / Max. Sheet Cutting Dia. / МАКС. ДИАМЕТР РЕЗКИ	Ø mm	1200	2000
Sac Kalınlığı / Sheet Thickness (ST-42) / ТОЛЩИНА ЛИСТА (ST-42)	mm	3.5	5
Kesme Hızı / Cutting Speed / СКОРОСТЬ	m / min	6.1	4.1
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	2.2	2.2
Kambur Derinliği / Hump Throat / ЗЕВА	mm	750	1200
Boğaz Derinliği / Throat Depth / ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	250	300
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	2000	3000
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	600	750
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	1400	1400
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	750	1350

MODEL SDK 6

Daire Sac Kesme ve Kenar Bükme Makinası / Circular Sheet Cutting & Flanging Machine
ОТРЕЗНАЯ КРОМКОЗАГИБОЧНАЯ МАШИНА



YENİ NEW MODEL NOVAЯ MODEL



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Bir takım bombe sıvama topu (R25)
- Bir takım kesme bıçağı
- 2 Hızlı parça taşıma (7/14 m/dk) ve tek hızlı kesme sistemi
- Alt ve üst flaş topları planet redüktör tahriklidir
- Manuel ayarlanabilir sac sabitleme sistemi
- Aynı kafa üzerinde hem kesme hem de kenar sıvama işi yapılabilir
- AB güvenlik direktiflerine uygunluk CE
- Kullanma kılavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- One set of flanging rolls included. (R25)
- One set of cutting blades included
- 2 speed part carrier (7/14 m/min) and one speed rotation cutting system
- Top and bottom flanging rolls powered in rotation with planetary reducers
- Manually adjustable sheet centering for both flat and crowned dish flanging
- Both cutting and flanging operation on the same head
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ВКЛЮЧЕН ОДИН КОМПЛЕКТ КРОМКОЗАГИБОЧНЫХ РОЛИКОВ (R25)
- ВКЛЮЧЕН ОДИН КОМПЛЕКТ РЕЖУЩИХ НОЖЕЙ
- 2 ЧАСТОТ ВРАЩЕНИЯ С МАКС. КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ 20 М/МИН.
- ВЕРХНИЙ И НИЖНИЙ КРОМКОЗАГИБЫЕ РОЛИКИ С ПРИВОДОМ ПЛАНЕТАРНЫМ РЕДУКТОРОМ
- РУЧНАЯ ЦЕНТРОВКА ДЛЯ ПЛОСКИХ И ВЫПУКЛЫХ ДИШЦ
- РЕЗКА И ЗАГИБ КРОМК ПРОИЗВОДЯТСЯ НА ОДНОЙ ГОЛОВКЕ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮТ ЗНАК "ЕС"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ÖZEL DONANIM

- Kenar bükme topları
- R.B.: 30 mm
- R.B.: 35 mm
- İlave kesme bıçağı

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Flanging rolls
- R.B.: 30 mm
- R.B.: 35 mm
- Extra set of cutting blades

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- РОЛИКИ ДЛЯ ЗАГИБА
- Р ГИБКИ: 30 ММ
- Р ГИБКИ: 35 ММ
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ ЛЕЗВИЯ

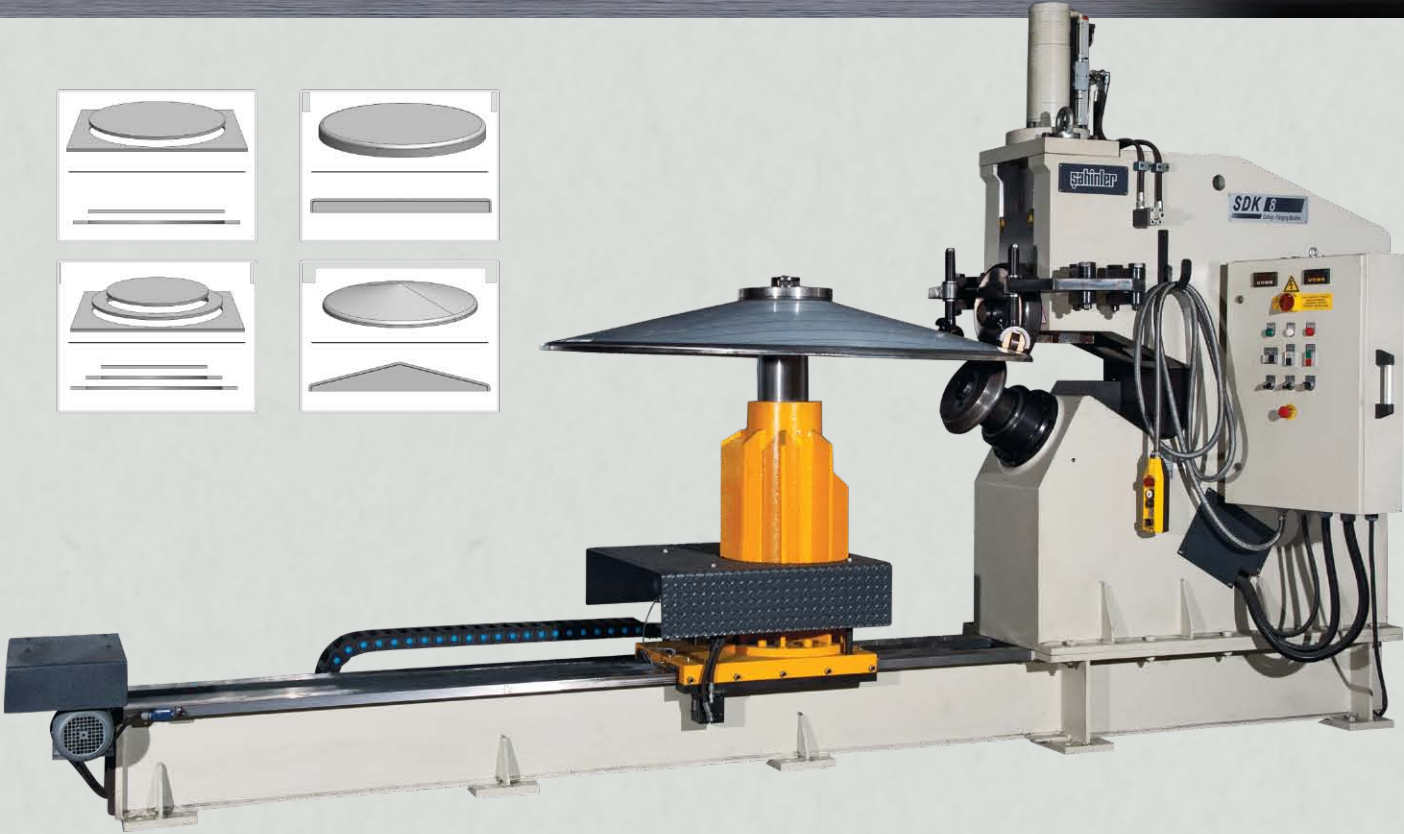


MODEL/МОДЕЛЬ		SDK 6	SDK 8
Maks. Sac Kesme Çapı Ø / Max. Plate Diameter Ø / МАКС. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ Ø	mm	4000	4500
Min. Sac Kesme Çapı Ø / Min. Plate Diameter Ø / МИН. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ Ø	mm	440	720
Maks. Sıvama Derinliği / Max. Flanging Height МАКС. ВЫСОТА ОТГИБАЕМОЙ КРОМКИ	mm	50	150 (R: 100) 190 (R: 25)
Maks. Flaş Yarı Çapı / Max. Flanging Radius/ МАКС. РАДИУС ЗАГИБА	mm	35	100
Maks. Kesme Kapasitesi (Normal Sac 24Kg/mm ²) Max. Plate Thickness (Considering Stainless Steel AISI 304-316) МАКС. ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ 24КГ/ММ ²)	mm	6	8
Maks. Kesme Kapasitesi (Paslanmaz Çelik Malzeme AISI 304-316) Max. Plate Thickness (Considering Stainless Steel AISI 304-316) МАКС. ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ AISI 304-316)	mm	4	5
Motor Gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	8	11
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	4250	4600
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	720	1250
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	2000	2700
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	2050	4400

MODEL SDK 8

Daire Sac Kesme ve Kenar Bükme Makinası / Circular Sheet Cutting & Flanging Machine
ОТРЕЗНАЯ КРОМКОЗАГИБОЧНАЯ МАШИНА

sahinler
METAL MAKINE ENDÜSTRİ A.Ş.



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Bir takım bombe sıvama topu (R25)
- Bir takım kesme bıçağı
- 2 hızlı parça taşıma ve kesme sistemi 0,35-0,68 m/dk
- Alt ve üst flanş topları hidromotor tahriklidir.
- Düz saclara 3 ayrı radyusta opsiyonel toplarla sıvama yapılabilir.
- Hidrolik aşağı-yukarı ayarlanabilir taşıyıcı.
- Aynı kafa üzerinde hem kesme hem de kenar bükme işi yapılabilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- One set of flanging rolls included. (R25)
- One set of cutting blades included.
- 2 Rotation speed part carrier
- Top and bottom flanging rolls powered in rotation with independent hydraulic motors coupled to planetary speed reducers (Epiciclytype) 0,35-0,68 m/min speed adjustable
- Both flat and crowned Bottoms flanging.
- Hydraulically adjustable bottom height for both flat and crowned dish flanging.
- Both cutting and flanging operation on the same head.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ВКЛЮЧЕН ОДИН КОМПЛЕКТ КРОМКОЗАГИБОЧНЫХ РОЛИКОВ (R25)
- ВКЛЮЧЕН ОДИН КОМПЛЕКТ РЕЖУЩИХ НОЖЕЙ
- 2 ЧАСТОТ ВРАЩЕНИЯ С МАКС. КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ
- ВЕРХНИЙ И НИЖНИЙ КРОМКОЗАГИБЫ РОЛИКИ С НЕЗАВИСИМЫМ ПРИВОДОМ ПЛАНЕТАРНЫМИ РЕДУКТОРАМИ 0,35-0,68 М/МИН.
- ЗАГИБ КРОМОК КАК В ПЛОСКИХ ТАК И ВЫПУКЛЫХ ДНИЩАХ
- ВЫСОТА ДНИЩА РЕГУЛИРУЕТСЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИ ПРИ ЗАГИБЕ КАК ВНУТРЕННИХ ТАК И ВЫПУКЛЫХ КРОМОК ТАРЕЛОК.
- РЕЗКА И ЗАГИБ КРОМОК ПРОИЗВОДЯТСЯ НА ОДНОЙ ГОЛОВКЕ.

ÖZEL DONANIM

- Kenar bükme topları
- R.B. : 50 mm
- R.B. : 75 mm
- R.B. : 100 mm
- İlave Kesme Bıçağı

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Flanging rolls.
- R.B.: 50 mm
- R.B. : 75 mm
- R.B. : 100 mm
- Extra set of cutting blades.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ГИБОЧНЫЕ РОЛИКИ
- R.B.: 50 mm
- R.B. : 75 mm
- R.B. : 100 mm
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ НАБОР НОЖЕЙ



*Ayrı Opsiyonel Sıvama Topları
*3 Different Optional Rolls
*ДОПОЛНИТЕЛЬНО 3 РАЗНЫХ РОЛИКА



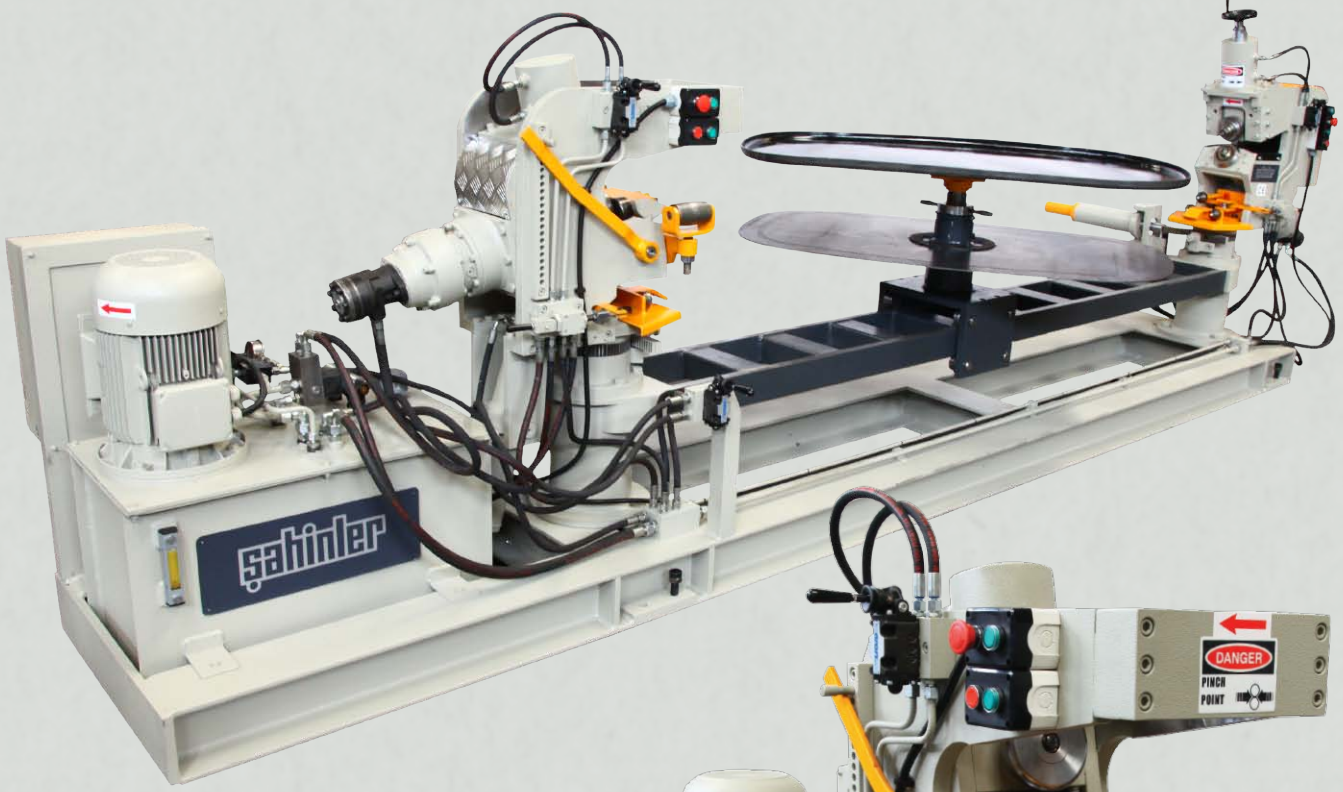
Kenar Bükme (etek sıvama)
Edge orner Flanging
КРОМКОЗАГИБКА



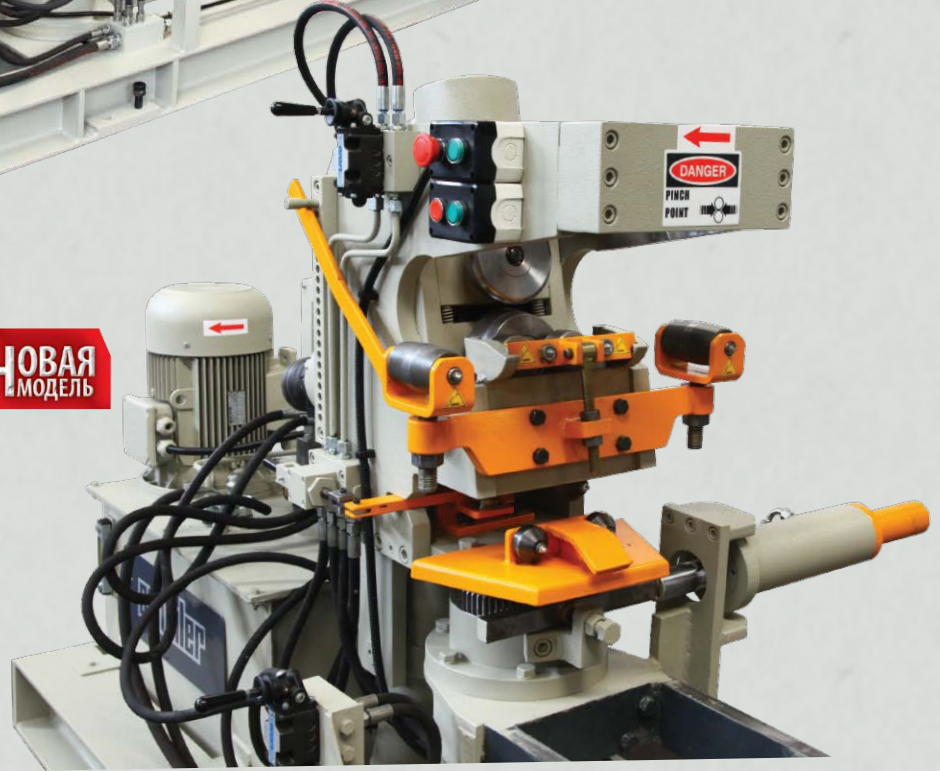
Kesme
Cutting
РЕЗКА

MODEL EFM 6

Eliptik Kesme ve Kenar Bükme Makinası
Elliptical Cutting - Flanging Machine
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ И ЗАГИБА КРОМОК ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ ДНИЩ



YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Sıvama kafası eliptik sıvama için her iki tarafa 90° dönebilir
- Bir takım bombe sıvama topu (R: 10)
- Bir takım kesme bıçakları
- Alt ve üst sıvama topları birbirinden bağımsız hidrolik motorlarla tahrik edilmiştir.
- Düz ve eliptik sac kıvrıma ve kesmeye uygundur.
- Düz ve eliptik sac kıvrıma için yüksekliği ayarlanabilir alt şablon plaka
- Aynı kafa üzerinde yuvarlak (dairesel) , eliptik sac kıvrıma ve kesme
- Kopya şablonu (1 adet)

ÖZEL DONANIM

- İlave özel farklı radyuslar için sıvama topu seti (R: 20)

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Flanging head is 90° tiltable to both sides for elliptical flanging
- One set of flanging rolls included (R: 10)
- One set of cutting blade included.
- Top and bottom flanging rolls powered in rotation with independent hydraulic motors coupled to planetary speed reducers (epycyclic type)
- Both flat and crowned and elliptical bottoms flanging.
- Adjustable bottom height for both flat and crowned and elliptical dish flanging.flat and crowned dish flanging;
- Both round, elliptical flanging and cutting operation on the same head.
- Copy template (1 pcs.)

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Extra flanging rolls (R: 20) for different radius flanging

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

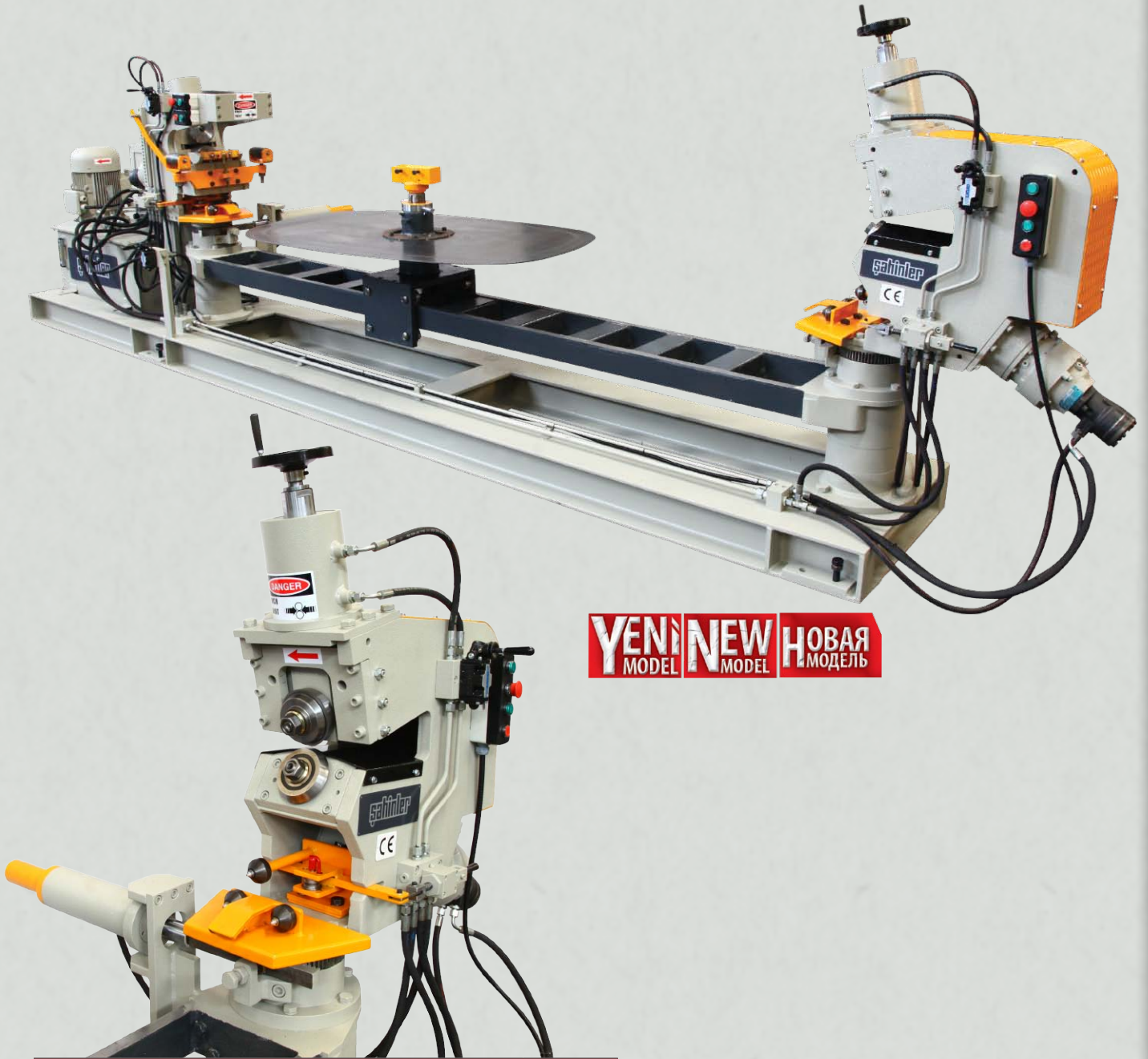
- ЗАГИБАЮЩАЯ И РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКИ РАСПОЛОЖЕНЫ ПОД УГЛОМ 90 НА ОБЕИХ СТОРОНАХ ДЛЯ ОТБОРТОЧКИ И РЕЗКИ
- ОДИН НАБОР РОЛИКОВ ДЛЯ ОТБОРТОЧКИ ВКЛЮЧЕН В ПОСТАВКУ
- ОДИН НАБОР РЕЖУЩИХ ЛЕЗВИЙ ВКЛЮЧЕН В ПОСТАВКУ
- ОДИН ОБРАЗЕЦ - ШАБЛОН ВКЛЮЧЕН В ПОСТАВКУ
- ВЕРХНИЙ И НИЖНИЙ ГИБОЧНЫЕ РОЛИКИ ВРАЩАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ НЕЗАВИСИМЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ ОСНАЩЕННЫХ ПОНИЖАЮЩИМИ РЕДУКТОРАМИ ПЛАНЕТАРНОГО ТИПА
- ЗАГИБАЮЩАЯ ГОЛОВКА В РАБОТЕ, ЗАГИБ КРАЯ ЗАГОТОВКИ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
- РЕГУЛИРУЕМАЯ ВЫСОТА ДНИЩА ДЛЯ ПЛОСКИХ ВЫПУКЛЫХ ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ ДНИЩ
- КРУГЛАЯ И ЭЛЛИПТИЧЕСКАЯ ОТБОРТОЧКА ПРОИЗВОДИТСЯ ОДНОЙ И ТОЙ ЖЕ ГОЛОВКОЙ
- КРУГЛАЯ И ЭЛЛИПТИЧЕСКАЯ РЕЗКА ПРОИЗВОДИТСЯ ОДНОЙ И ТОЙ ЖЕ ГОЛОВКОЙ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ НАБОР ЗАГИБОЧНЫХ РОЛИКОВ (1 НАБОР) ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ОПРЕДЕЛЕННОГО РАДИУСА

MODEL EFM 6

Eliptik Kesme ve Kenar Bükme Makinası
 Elliptical Cutting - Flanging Machine
 МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ И ЗАГИБА КРОМОК ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ ДНИЩ



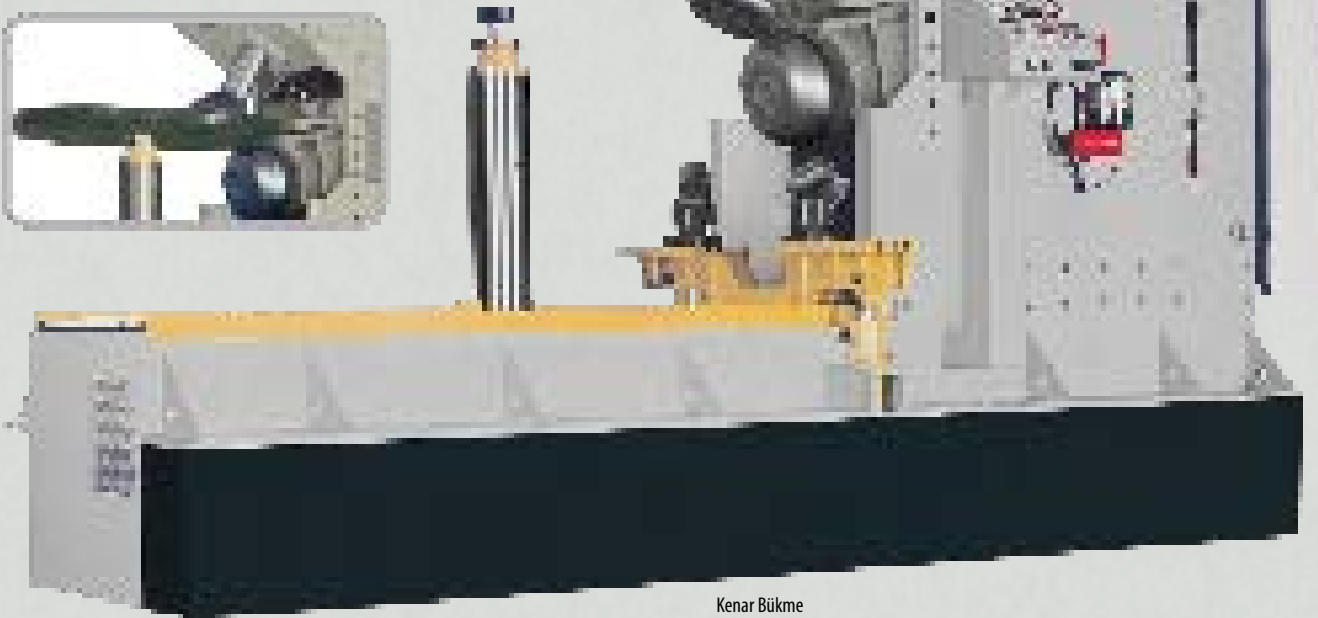
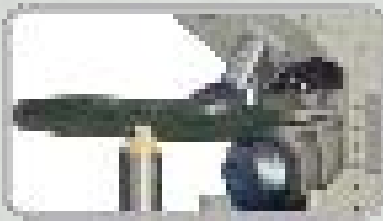
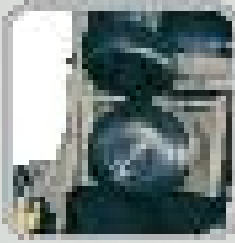
YENİ NEW **MODEL MODEL** **НОВАЯ** **МОДЕЛЬ МОДЕЛЬ**

MODEL/МОДЕЛЬ	EFM 6	
Maks. Sac Çapı Ø / Max. Plate Diameter Ø / МАКС. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ Ø	mm	3000
Min. Sac Çapı Ø / Min. Plate Diameter Ø / МИН. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ Ø	mm	750
Maks. Sıvama Derinliği / Max. Flanging Height / МАКС. ВЫСОТА ОТГИБАЕМОЙ КРОМКИ ММ	mm	40
Min. Eliptik Radyusu / Min. Elliptical Radius / МАКС. РАДИУС ЭЛЛИПСА	mm	200
Sac Kalınlığı (Normal Sac 24Kg/mm ²) Plate Thickness (Considering Mild Steel-Υ.P.=24Kg/mm ²) ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ 24КГ/ММ ²)	mm	3 - 6
Sac Kalınlığı (Paslanmaz Çelik Malzeme AISI 304-316) Plate Thickness (Considering Stainless Steel AISI 304-316) ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ AISI 304-316)	mm	2 - 4
Motor Gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	7.5
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	5350
Genişlik / Width/ ШИРИНА	mm	1200
Yükseklik / Height/ ВЫСОТА	mm	1570
Ağırlık / Weight/ВЕС	kg	2150



MODEL FM 12

Bombe Bükme Makinası / Flanging Machine
КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Kenar Bükme
Flanging
Сгиб краев

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM



Bu makina tanker ve kazan kapaklarının bombe sıvama radyus yapımı için tasarlanmıştır. En önemli özellikleri şunlardır:

- Alt ve üst yapı ayrı ayrı kaynaklı olarak imal edilmiştir. Kaynak gerilimleri termal olarak alındıktan sonra çok sağlam bir şekilde montajı yapılmıştır.
- Alt sıvama ve üst sıvama millerinin blokları gövdeye kızak sistemi ile yataklanmıştır.
- Motorlu alt sıvama topu grubu bilyalı rulmanlar ile donatılmış ve sıvama esnasında parçanın altından destek yapmaktadır. Alt pozisyon ayarı için hidrolik bir pistonla hareket etmektedir.
- Yapılacak radyusa göre özel şekillendirilmiş üst sıvama topları yüksek mukavemetli çelik malzemeden mamul olup sertleştirilmiştir. Bu top radyal pistonlu pompa ile tahrik edilmiş olup kademesiz hız ayarı ile donatılmıştır.
- Yapılacak radyusa göre özel şekillendirilmiş alt sıvama topları yüksek mukavemetli çelik malzemeden mamul olup, induksiyon ile sertleştirilmiştir Hidrolik piston grubu ile malzemeyi alttan yukarı doğru iterek şekillendirme görevini yapar.
- Alt destek dayamaları üst sıvama topunun altına yerleştirilmiş olup, tankerin alt kısmını sıvama esnasında destekler. Yükseklikleri hidrolik olarak ayarlanabilir.
- Hidrolik malzemeler dünyaca tanınmış markalardan kullanılmıştır.
- Hidrolik sistem motor pompa grubu, yağ tankı, kirililik uyarılı filtre, seviye göstergesi, termostat, soğutma sistemi ve gerekli valf grubundan oluşmaktadır.
- Elektrik sistem Telemecanique veya Siemens ürünlerinden oluşmaktadır.
- Ana kart transformatörlü, güç ve koruma komponentlerinden oluşmaktadır.
- Kontrol paneli çalıştırma anahtarları, acil durum uyarı lambalı, hareket kolu ve makinanın komple manuel ve otomatik kontrolünü sağlayan butonlar.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES



This machine has been studied for the execution of the edges of tank bottoms and it essentially consists of:

- Electro-welded frame, thermally stress relieved. The structural assembly of the machine assures high sturdiness and stability during flanging.
- Motorized lower bottom-holder carriage runs on slides and translates by means of worm screw. The slides are fixed on the base frame.
- The hydraulic cylinder which allows bottom height adjustment is fixed on the bottom-holder carriage.
- The standard machine can flange bottom to with center-hole, on request is possible supply machine for bottoms without center-hole.
- The shaping roll, built in high resistance steel and induction hardened, is properly shaped according to the radius of the edge to be obtained. This roll is motorized by means of a radial pistons motor and equipped for variable rotation speed.
- The flanging roll, built in high resistance steel and induction hardened, pushes by means of a system of hydraulic cylinders the bottom plate against the shaping roll.
- Also this roll is motorized by means of a radial pistons motor and equipped for variable rotation speed. The flanging roll operation may be done in manual or in automatic mode.
- The bottom supporting rolls is a group of 2 rolls able to support the bottom edge during flanging operation. This group is positioned underneath the shaped roll and is adjustable in height by means of an hydraulic cylinder.
- The hydraulic system consists of: motor pump group and oil tank equipped with all the components for the correct machine operating and safety as filter, level gauges, thermostat, heat exchanger, control valves and solenoid valves all world wide brands.
- The electric system consists of: Telemecanique or Siemens
- Main board with transformer, power and protection components.
- Control panel with starting key, warning lights, emergency, joysticks and push-buttons to operate the machine manual and automatic control.

MODEL FM 12

Bombe Bükme Makinası / Flanging Machine
КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК

DELİKSİZ
WITHOUT HOLE
БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО
ОТВЕРСТИЯ

sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

Deliksiz Bombe Yapmak İçin Yeni Tasarım
New Design for flanging without center hole
НОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ КРОМКОЗАГИБОЧНОЙ
МАШИНЫ БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ

YENİ NEW
YENİ NEW
НОВАЯ



MODEL/МОДЕЛЬ		FM 12	FM 12 (No hole)	FM 25	FM 25 (No Hole)				
Maks. Flanş Kıvrım Sac Çapı / Max. Plate Diameter / МАКС. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ	mm	4000	4000	5000	5000				
Min. Flanş Kıvrım Sac Çapı / Min. Plate Diameter/ МИН. ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ	mm	700	1200	1200	1200				
Maks. Sivama Radyusu / Max. Flanging Radius/МАКС. РАДИУС ЗАГИБА	mm	300	300	500	500				
Min. Sivama Radyusu / Min. Flanging Radius / МИН. РАДИУС ЗАГИБА	mm	25	25	40	40				
Kıvrılmış Toplam Yükseklik / Flanged Total Height / МАКС. ВЬСОТА БОРТА	mm	700	700	1000	1000				
Maks. Kalınlık (ST 37 eşdeğer malzeme Akma Mukavemeti = 24Kg/mm ²) Max. Plate Thickness (Considering Mild Steel - Y.P.= 24Kg/mm ²) МАКС.ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ 24КГ/ММ ²)	mm	12	12	25	25				
Maks. Kalınlık (Paslanmaz AISI 304 - 316 veya Kazan Sacı 516 GR 70) Max. Plate Thickness (Considering Stainless Steel - AISI 304 - 316 or 516 GR 70) МАКС.ТОЛЩИНА ТАРЕЛКИ (СТАЛЬ 25КГ/ММ ²)	mm	8	8	16	16				
Ana Motor / Main Motor/ ОСНОВНОЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW	37	37	55	55	Hidrolik yağ tankı / Hydraulic oil tank / МАСЛЯНЫЙ БАКА			
İlave Motor / Additional Motor / ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW	7.5	7.5	11	11	FM 12	FM12 (No hole)	FM 25	FM 25 (No Hole)
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	4850	7250	6300	9000	1600	1600	1950	1950
Genişlik / Width/ ШИРИНА	mm	1600	1600	1600	1600	1150	1150	1350	1350
Yükseklik / Height/ ВЬСОТА	mm	3200	3200	4100	4100	2100	2100	2500	2500
Ağırlık / Weight/ ВЕС	kg	12.500	14.660	27.930	36.350	1200	1200	1760	1760

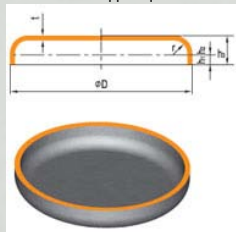
MODEL FM 25

Bombe Bükme Makinası / Flanging Machine
КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК

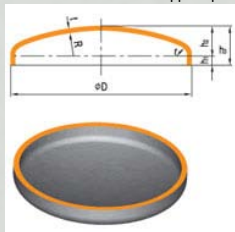


BOMBE MAKINASI İLE YAPILACAK İŞLER
SOME EXAMPLES TO PRODUCE WITH FLANGING MACHINES
НЕСКОЛЬКО ПРИМЕРОВ ПРОИЗВОДСТВ С КРОМКОЗАГИБОЧНЫМИ МАШИНАМИ

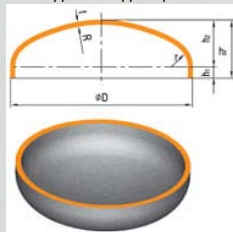
Düz Bombe
Flat / ПЛОСКОЕ ДНИЩЕ



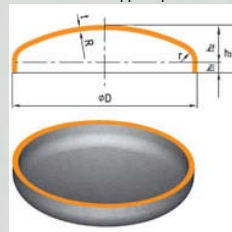
Yakalı Bombe
Flat dished / Выпуклое ДНИЩЕ



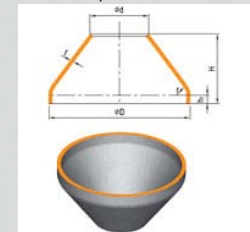
Torisferik Bombe
Tori-spherical
ТОРОИДАЛЬНОЕ ДНИЩЕ



Elips Bombe
Elliptical
ЭЛЛИПТИЧЕСКОЕ ДНИЩЕ



Konik Bombe (opsiyonel aparat ile)
Cone head (with optional attachment)
КОНИЧЕСКАЯ ГОЛОВКА (ПРИЛАГАЕТСЯ
ПО ЗАПРОСУ)



MODEL FM 25

Bombe Bükme Makinası / Flanging Machine
КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК

DELİKSİZ
WITHOUT HOLE
БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО
ОТВЕРСТИЯ

sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ



• ЭТА МАШИНА БЫЛА РАЗРАБОТАНА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ КРАЕВ ДНИЩА ЕМКОВ ВКЛЮЧАЕТ ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ:

- РАМА, ИЗГОТОВЛЕННАЯ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ, С ТЕРМИЧЕСКИМ СНЯТИЕМ НАПРЯЖЕНИЙ. КОНСТРУКЦИОННАЯ СБОРКА МАШИНЫ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКУЮ ПРОЧНОСТЬ И УСТОЙЧИВОСТЬ ВО ВРЕМЯ ГИБКИ КРОМОК
- МЕХАНИЧЕСКАЯ НИЖНЯЯ КАРЕТКА С ДЕРЖАТЕЛЕМ ДНИЩА ДВИГАЕТСЯ НА РЕЛЬСАХ ПОСРЕДСТВОМ ЧЕРЕВЯЧНОГО ВИНТА. РЕЛЬСЫ ЗАКРЕПЛЕНЫ НА НЕСУЩЕЙ РАМЕ.
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР КОТОРЫЙ ПОЗВОЛЯЕТ РЕГУЛИРОВАТЬ ВЫСОТУ ДНИЩА, РАСПОЛОЖЕН НА КАРЕТКЕ С ДЕРЖАТЕЛЕМ
- СТАНДАРТНАЯ МАШИНА ВЫПОЛНЯЕТ ГИБКУ КРОМОК С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ, ПО ЗАПРОСУ ВОЗМОЖНА ПОСТАВКА БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ
- ФОРМОВОЧНЫЙ РОЛИК, ИЗГОТОВЛЕН ИЗ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ И УПРЧЕН ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, ИМЕЕТ ФОРМУ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ РАДИУСУ КОТОРЫЙ НЕОБХОДИМО ПОЛУЧИТЬ. РОЛИК ПРИВОДИТСЯ В ДЕЙСТВИЕ РАДИАЛЬНО-ПОРШНЕВЫМ МОТОРОМ ОСНАЩЕННЫМ ВАРИАТОРОМ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ
- КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ РОЛИК ИЗГОТОВЛЕН ИЗ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ И УПРЧЕН ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ, ЛИСТ ДНИЩА ПОДТАЛКИВАЕТСЯ К ФОРМОВОЧНОМУ РОЛИКУ ПРИ ПОМОЩИ СИСТЕМЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ЦИЛИНДРОВ
- ТАКЖЕ ЭТОТ РОЛИК ПРИВОДИТСЯ В ДЕЙСТВИЕ РАДИАЛЬНО-ПОРШНЕВЫМ МОТОРОМ ОСНАЩЕННЫМ ВАРИАТОРОМ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ. ОПЕРАЦИЯ КРОМКОЗАГИБКИ МОЖЕТ БЫТЬ СДЕЛАНА РУЧНЫМ ЛИБО АВТОМАТИЧЕСКИМ СПОСОБОМ.
- НИЖНИЕ ОПОРНЫЕ РОЛИКИ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ ГРУППУ ИЗ 2-Х РОЛИКОВ СПОСОБНЫХ ПОДДЕРЖИВАТЬ КРОМКУ ДНИЩА В ТЕЧЕНИЕ ОПЕРАЦИИ КРОМКОЗАГИБКИ. ЭТА ГРУППА РАСПОЛАГАЕТСЯ ПОД ФОРМОВОЧНЫМ РОЛИКОМ И РЕГУЛИРУЕТСЯ ПО ВЫСОТЕ ПОСРЕДСТВОМ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ЦИЛИНДРА
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СОСТОИТ ИЗ: ГРУППЫ НАСОСОВ С ДВИГАТЕЛЬНЫМ ПРИВОДОМ И МАСЛЯНОГО БАКА, ОСНАЩЕННОЙ ВСЕМИ КОМПОНЕНТАМИ ДЛЯ ИСПРАВНОЙ И БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ МАШИНЫ, ТАКИМИ КАК ФИЛЬТР, УРОВНЕМЕРЫ, ТЕРМОСТАТ, ТЕПЛООБМЕННИК, РЕГУЛИРУЮЩИЕ И ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНЫ ИЗВЕСТНЫХ МИРОВЫХ ТОРГОВЫХ МАРОК
- ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СОСТОИТ ИЗ: Telemecanique ИЛИ Siemens
- ГЛАВНЫЙ ШИТ С ТРАНСФОРМАТОРОМ, КОМПОНЕНТАМИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ И ЗАЩИТЫ
- ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С СТАРТОВЫМ КЛЮЧЕМ, СВЕТОВОЙ И АВАРИЙНОЙ СИГНАЛИЗАЦИЕЙ, ДЖОЙСТИКАМИ И КНАПКАМИ ДЛЯ ПОЛНОГО УПРАВЛЕНИЯ МАШИНОЙ В РУЧНОМ ИЛИ АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ

YENİ NEW MODEL **НОВАЯ МОДЕЛЬ**



İMALAT VE UYGULAMALAR

Production and Applications / ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ



sahinler

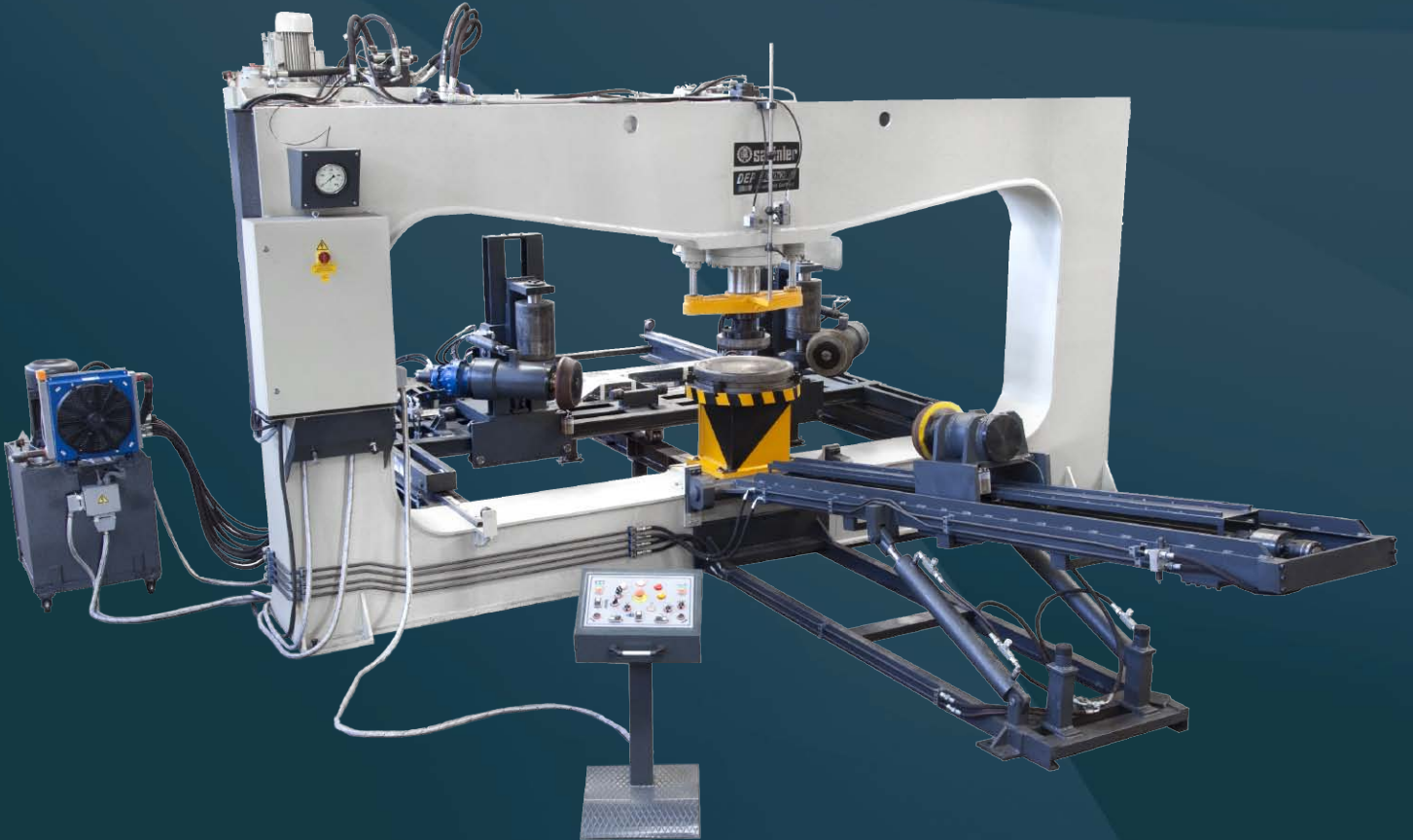
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

58
anniversary



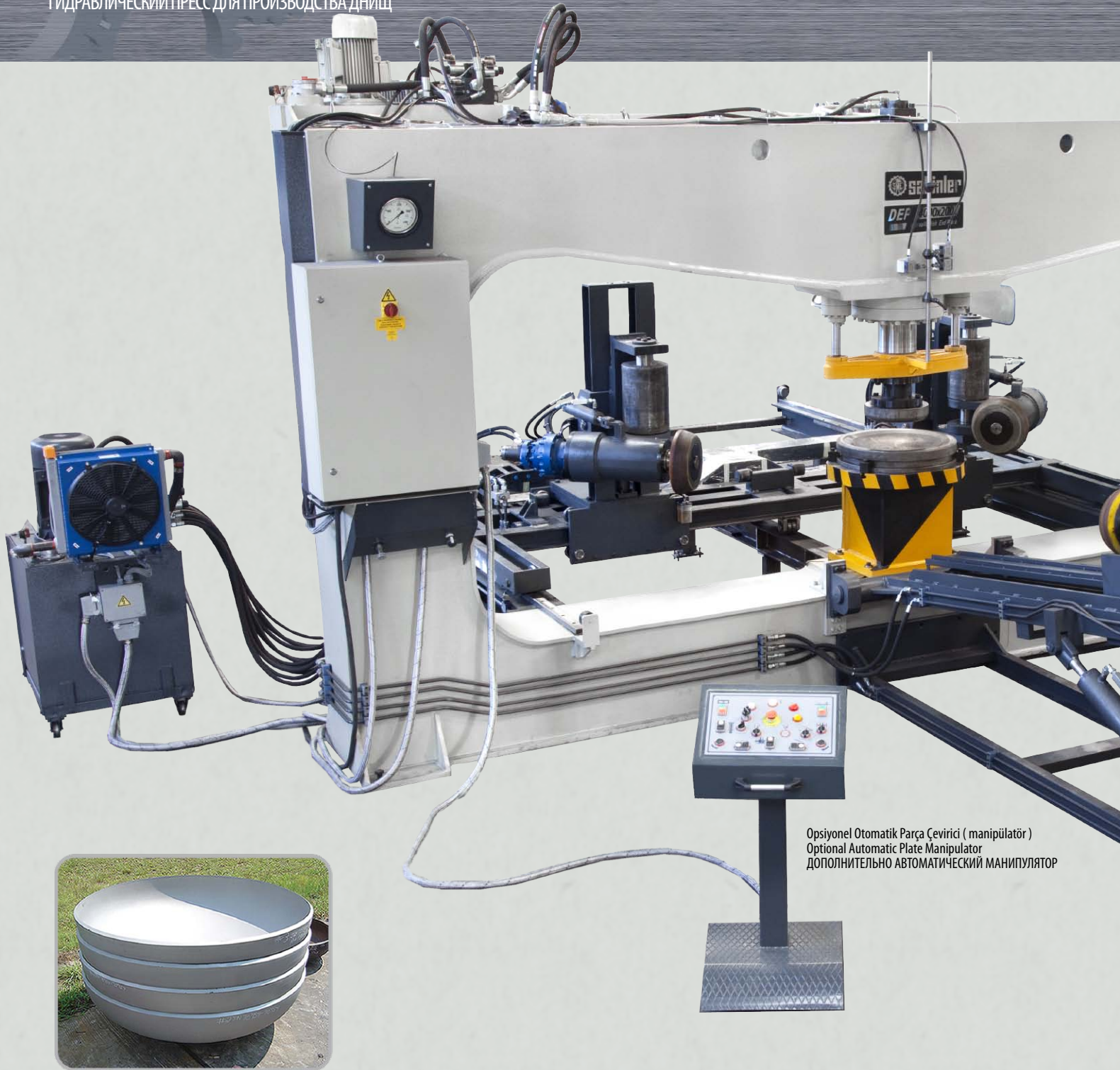
YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ

- 🇹🇷 HİDROLİK PRESLER
- 🇬🇧 HYDRAULIC PRESSES
- 🇷🇺 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС



MODEL DEP

Hidrolik Bombe Kapak Basma Presi / Hydraulic Dish End Press
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДНИЩ



Opsiyonel Otomatik Parça Çevirici (manipülör)
Optional Automatic Plate Manipulator
ДОПОЛНИТЕЛЬНО АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАНИПУЛЯТОР



MODEL/МОДЕЛЬ		DEP 150 x 4000	DEP 200 x 4000	DEP 300 x 5000
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	1500	2000	3000
Maks. Basınç / Max. Pressure / МАКС. ДАВЛЕНИЕ	bar	255	255	280
Kurs / Stroke / ХОД	mm	500	500	500
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	11	11	22
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	6500	6500	7.500
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	10000	10000	12000
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	3000	3350	3550
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	18000	21000	28000



MODEL DEP

Hidrolik Bombe Kapak Basma Presi / Hydraulic Dish End Press
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДНИЩ

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- Kolay Kullanım İmkani
- İstenilen Noktada Baskı Durdurma İmkani (Limit Siviçle)
- Basınç Göstergesi
- Basınç ventili
- Aşırı Yüklemelere Karşı Emniyet Ventili
- SIEMENS Logo! Logic Modul
- Mekanik Malzeme Kaldırma Tertibatı (el ile kaldırma ve sürme)
- Yağ Soğutucu
- CE'ye Uygun Emniyet Donanımı
- Kullanım ve Bakım Kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Otomatik parça çevirici (manüplätör)
- Özel pres kalıpları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded frame
- Easy to operate
- Stop at any position (with limit switch)
- Pressure manometer
- Pressure valve
- Safety valve against overloading
- Hydraulic oil cooler
- Mechanical crane for holding the material by hand
- SIEMENS LOGO! The Logic Module PLC
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Automatic plate manipulator
- Optional press tools for different shapes

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- ЛЕГКАЯ РАБОТА
- ОСТАНОВКА В ЛЮБОЙ ПОЗИЦИИ (С ОТКЛЮЧЕНИЕМ ПРИ ПЕРЕГРУЗКЕ)
- МАНОМЕТР ДАВЛЕНИЯ
- КЛАПАН ДАВЛЕНИЯ
- БЕЗОПАСНЫЙ КЛАПАН ПРОТИВ ПЕРЕГРУЗКИ
- ОХЛАДИТЕЛЬ МАСЛА ГИДРОСИСТЕМЫ
- МЕХАНИЧЕСКИЙ КРАН ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ МАТЕРИАЛА
- SIEMENS LOGO! ПРОГРАММАТОР
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ И МАРКИРОВАНО ЗНАКОМ "CE"
- РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАНИПУЛЯТОР ЛИСТА
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ФОРМ

Standart makina
Standard machine
СТАНДАРТНАЯ МАШИНА



MODEL HKP - Z

Hidrolik C Tipi Derin Svama Presleri, Hızlı Tip PLC Kontrollü / Hydraulic C-Frame Deep Drawing Cushion Presses, Fast Version and PLC
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГЛУБОКО ВЫТЯЖНОЙ С-ОБРАЗНЫЙ ПРЕСС С ДЕМПИРУЮЩЕЙ ПОДУШКОЙ, БЫСТРАЯ ВЕРСИЯ И PLC (КОНТРОЛЛЕР)

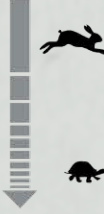
- Hidrolik Sistemi
- Hydraulic System
- ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Rexroth
Bosch
Parker
Diplomatic

- Elektrik Sistemi
- Electric System
- ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Telemecanique
Siemens
Nais
Moeller

100 mm / sn. İlerleme Hızı
100 mm / sec. Advance Speed
НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ 100 MM/C



- Özel Donanım
- Optional Equipment
- ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Çift el kontrollü el kumanda
- PLC'li elektrik donanımı
- Kademesiz ayarlı alt pot
- Üst tabla kızaklı Rijitlenmiştir
- CE'ye uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Çalışma emniyeti için optik bariyer
- Dijital ekranlı çalışma paneli

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Welded Construction
- Manual and Automatic Working with Two-Hand Control Panel
- Programmable Logic Control allows to fully adjust the stroke without steps and contactors
- Cushions Stroke can be adjusted without steps and contactors
- Top Ram is equipped with lubricant-free slide system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

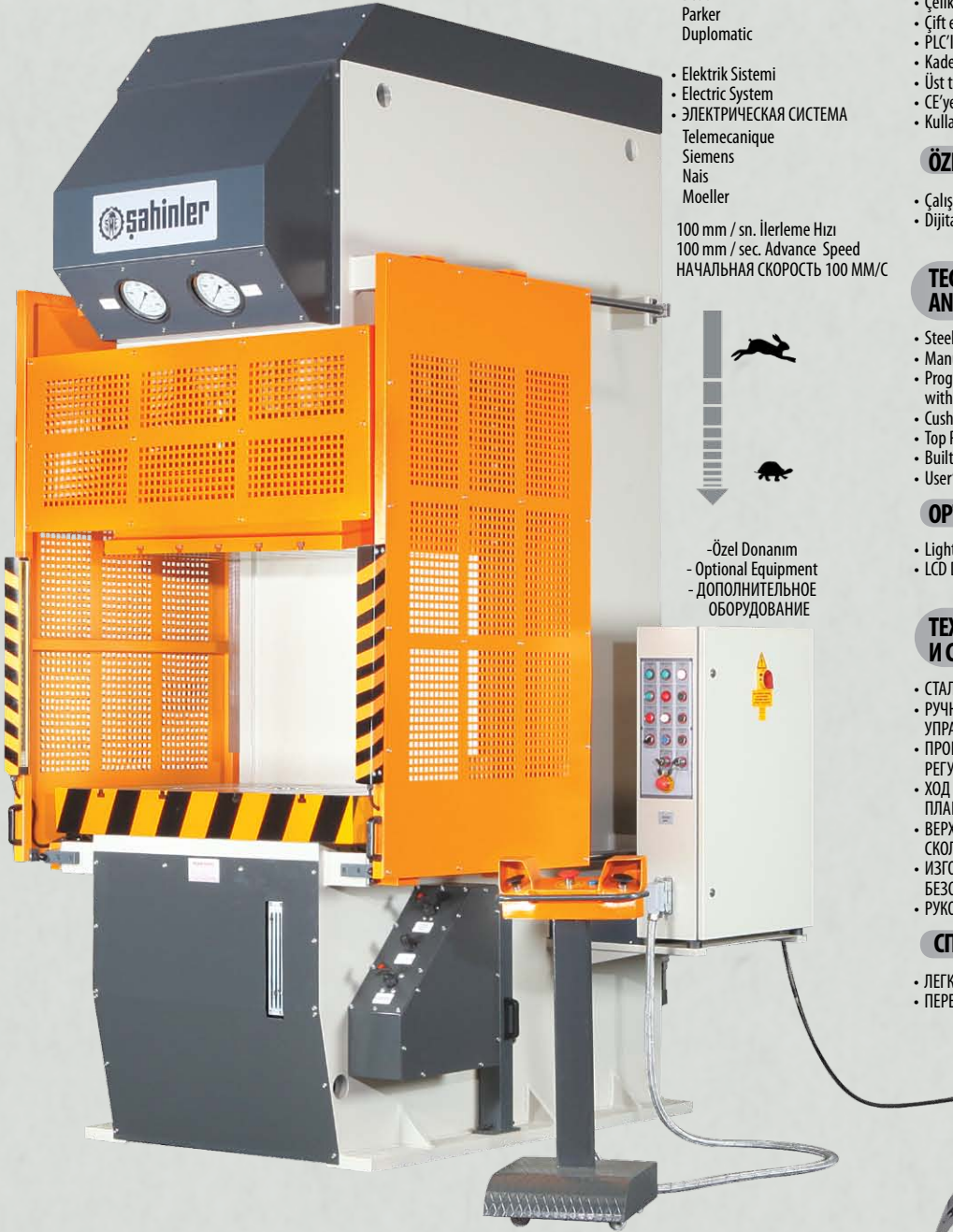
- Light Curtain for further safety
- LCD Display Front Panel

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
- РУЧНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАБОТА С ДВУРУЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ
- ПРОГРАММИРУЕМОЕ ЛОГИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПОЗВОЛЯЕТ РЕГУЛИРОВАТЬ ХОД БЕЗ ШАГОВ И КОНТАКТОРОВ
- ХОД ПОДУШКИ ДОМКРАТА МОЖЕТ БЫТЬ ОТРЕГУЛИРОВАН ПЛАВНО БЕЗ КОНТАКТОРОВ
- ВЕРХНИЙ ДОМКРАТ ОСНАЩЕН БЕССМАЗОЧНОЙ СИСТЕМОЙ СКОЛЬЖЕНИЯ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ЛЕГКИЙ ЭКРАН ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ С LCD ДИСПЛЕЕМ



- Özel Donanım
- Optional Equipment
- ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



- Standart Donanım
- Standard equipment
- СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

MODEL HKP

Hidrolik C Tipi Derin Sivama Presleri, Hızlı Tip PLC Kontrollü / Hydraulic C-Frame Deep Drawing Presses, Fast Version and PLC
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГЛУБОКО ВЫТЯЖНОЙ С-ОБРАЗНЫЙ ПРЕСС С ДЕМПИРУЮЩЕЙ ПОДУШКОЙ, БЫСТРАЯ ВЕРСИЯ И PLC (КОНТРОЛЛЕР)

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



-Standart Donanım strok ayarı
-Standard equipment stroke adjustment
-СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



HKP

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ЛЕГКИЙ ЭКРАН ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ С LCD ДИСПЛЕЕМ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Çift el kontrollü el kumanda
- PLC'li elektrik donanımı
- Üst tabla kızaklı Rijitlenmiştir
- CE'ye uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Çalışma emniyeti için optik bariyer
- Dijital ekranlı çalışma paneli

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Welded Construction
- Manual and Automatic Working with Two-Hand Control Panel
- Programmable Logic Control allows to fully adjust the stroke without steps and contactors
- Top Ram is equipped with Lubricant-free slide system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Light Curtain for further safety
- LCD Display Front Panel

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
- РУЧНАЯ И АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАБОТА С ДВУРУЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ
- ПРОГРАММИРУЕМОЕ ЛОГИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПОЗВОЛЯЕТ РЕГУЛИРОВАТЬ ХОД БЕЗ ШАГОВ И КОНТАКТОРОВ
- ВЕРХНИЙ ДОМКРАТ ОСНАЩЕН БЕССМАЗОЧНОЙ СИСТЕМОЙ СКОЛЬЖЕНИЯ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

MODEL/МОДЕЛЬ		HKP 30	HKP 60	HKP 100	HKP 150	HKP-Z 30	HKP-Z 60	HKP-Z 100	HKP-Z 150
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	300	600	1000	1500	300	600	1000	1500
Kurs / Stroke / ХОД	mm	200	250	300	300	300	350	500	500
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure / МАКС. РАБОЧЕЙ ДАВЛЕНИЕ	bar	160	170	240	254	160	170	240	254
İniş Hızı / Advance Speed / НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec.	100	100	100	100	100	100	100	100
İş Hızı (Maksimum Basıncıta) / Working Speed (At Max. Pressure) РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (ПРИ МАКС. ДАВЛЕНИИ)	mm/sec.	18	10	8.5	5.5	18	10	8.5	5.5
Geri Dönüş Hızı / Return Speed / СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm/sec.	165	165	165	165	165	165	165	165
Çene Açıklığı / Throat Depth / ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	450	500	550	550	550	600	750	750
Alt Tabla Ölçüsü / Die Table Dimension / РАЗМЕРЫ НАКОВАЛЬНИ	mm	600x900	600x1000	700x1100	750 x1200	600x900	600x1000	700x1100	750x1200
Üst Tabla Ölçüsü / Ram Table Dimension / РАЗМЕРЫ МОЛОТА	mm	500x800	550 x 850	600 x 900	650 x 950	500x800	550x850	600x900	650x950
Merkez Uzaklığı / Center Distance / РАСТОЯНИЕ ДО ЦЕНТРА	mm	220	240	300	320	220	240	300	320
Maşa Deliği / Hole on Die Table / ОТВЕРСТИЕ НА НАКОВАЛЬНЕ	Ømm	80	100	120	120	80	100	120	120
Alt Pot Gücü / Cushion Power / МОЩНОСТЬ ПОДУШКИ (HKP-Z)	kN	-	-	-	-	120	240	300	400
Alt Pot Kursu / Cushion Stroke / ХОД ПОДУШКИ (HKP-Z)	mm	-	-	-	-	150	150	200	200
Alt Pot Çalışma Basıncı / Cushion pressure / ДАВЛЕНИЕ ПОДУШКИ (HKP-Z)	bar	-	-	-	-	130	156	170	160
Alt Pot Geri Dönüş Hızı / Return Speed of Cushion / ОБРАТНАЯ СКОРОСТЬ ПОДУШКИ (HKP-Z)	mm/sec.	-	-	-	-	100	65	52	40
Alt Pot Tablası / Cushion Table / СТОЛ ПОДУШКИ (HKP-Z)	mm	-	-	-	-	250x250	300x300	700x400	720x540
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	11	11	11	11	11	11	11	11
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	1650	1670	2180	2225	1670	1670	2180	2225
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	1520	1520	1600	1600	1520	1520	1600	1600
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	2750	2850	3150	3650	2850	3000	3350	3850
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	4700	5300	6500	8200	6000	7000	9300	10000

MODEL HCP

Hidrolik C Tipi Presler / Hydraulic C-Frame Presses
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ С-ОБРАЗНЫЙ ПРЕСС



*Özel Donanım
*Optional Equipment
*ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Standart Donanım
- Standard Equipment
- СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Çift el kontrollü el kumanda
- 4 Kılavuz Yataklı Ana Piston
- CE'ye uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Çalışma emniyeti için optik bariyer
- İsteğe Göre İlerleme Hızları (AB Ülkelerinde Kullanılmaz)

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel Welded Construction
- Working with Two-Hand Control Panel
- Top Ram is equipped with 4 Guide Pistons
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Light Curtain for further safety
- Special Orders Of Fast Working System (Not Allowed in EC)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
- РАБОТА С ДВУРУЧНОЙ ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ
- ВЕРХНИЙ ДОМКРАТ ОБОРУДОВАН 4 НАПРАВЛЯЮЩИМИ ПОРШНЯМИ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ЛЕГКИЙ ЭКРАН ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ С LCD ДИСПЛЕЕМ (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ЕС)

MODEL/МОДЕЛЬ		HCP 30	HCP 60	HCP 100	HCP 150
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	300	600	1000	1500
Kurs / Stroke / ХОД	mm	200	250	300	300
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure / МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	bar	244	236	263	244
İniş Hızı / Advance Speed / НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm / sec.	54	26	17,5	10
İş Hızı (Maksimum Basıncı) / Working Speed (At Max. Pressure) / РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (ПРИ МАКС. ДАВЛЕНИИ)	mm / sec.	18	8,5	5,5	3,5
Geri Dönüş Hızı / Return Speed / СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm / sec.	90	47	37	22
Çene Açıklığı / Throat Depth / ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	400	450	500	500
Alt Tabla Ölçüsü / Die Table Dimension / РАЗМЕРЫ НАКОВАЛЬНИ	mm	450x700	500x750	600x1100	700x1100
Üst Tabla Ölçüsü / Ram Table Dimension / РАЗМЕРЫ МОЛОТА	mm	380x500	430x500	420x680	500x750
Merkez Uzaklığı / Throat Depth / ГЛУБИНА ЗЕВА	mm	200	250	260	260
Maşa Deliği / Hole on Die Table / ОТВЕРСТИЕ НА НАКОВАЛЬНЕ	Ømm	80	100	120	120
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	7,5	7,5	7,5	7,5
Yağ Pompa Kapasitesi / Pump-Flow / ПОТОК ВОЗДУХА НАСОСА	lt/min	40	40	40	40
Hidrolik Tank / Oil Tank / МАСЛЯНЫЙ БАК	lt	150	200	300	340
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	1680	1820	1900	2300
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	850	960	1300	1400
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	2250	2400	2750	2750
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	2950	4000	5400	7700

MODEL AT-S

Üniversal H-Tipi Hidrolik Presler / Universal Hydraulic H-Frame Presses
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ H-ОБРАЗНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

Şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



*Özel Donanım
*Optional Equipment
*ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Yüksek kapasiteli Çift Pistonlu Güçlü Atelye Presi (1020 mm tek pistonlu / 1520 mm çift pistonlu)
- Üst tabla yanlarda kızaklı rijitlenmiştir
- Strok; kademesiz olarak ayarlanabilir
- Basınç; kademesiz olarak ayarlanabilir
- CE'ye uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- İsteğe bağlı alt ve üst tabla T- kanalları
- Ayak pedali ile çalışma imkanı (AB ülkelerinde kullanılmaz)
- İsteğe göre ilerleme hızları (AB ülkelerinde kullanılmaz)
- Çalışma emniyeti için optik bariyer
- Dijital ekranlı çalışma paneli
- Derin sıvama için alt pot

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- High capacity fabricating press with two guide pistons (with one pistons in 1020 mm width / two pistons in 1520 mm width)
- Ram table with prismatic maintenance free slide system
- Stroke, stepless adjustable system
- Pressure, gradeless adjustable system
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Up and down table special T-slots
- Working with foot pedal (Not allowed in EC)
- Special order of fast working system (Not allowed in EC)
- Light Curtain for further safety
- LCD Display Front Panel
- Bottom cushion for deep drawing

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ФОРМОВОЧНЫЙ ПРЕСС С 2-МЯ ОСОБЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ЦИЛИНДРАМИ (1 ЦИЛИНДР В ПРИ ШИРИНЕ 1020ММ / 2 ЦИЛИНДРА ПРИ ШИРИНЕ 1520ММ)
- СТОЛ ДОМКРАТА С СВОБОДНО СКОЛЬЗЯЩЕЙ СИСТЕМОЙ КРЕПЛЕНИЯ
- СИСТЕМА СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ХОДА
- СИСТЕМА СТУПЕНЧАТОЙ РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "СЕ"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- НИЖНИЙ СТОЛ С Т-ОБРАЗНЫМИ ПАЗАМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
- РАБОТА С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ЕС)
- ПО СПЕЦ ЗАКАЗУ БЫСТРО РАБОТУЮЩАЯ СИСТЕМА (НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ЕС)
- ЛЕГКИЙ ЭКРАН ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
- ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ С LCD ДИСПЛЕЕМ
- НИЖНЯЯ ПОДУШКА ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ВЫТЯЖКИ

MODEL/МОДЕЛЬ		AT-S 1020/100	AT-S 1520/100	AT-S 1020/150	AT-S 1520/150
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	1000	1000	1500	1500
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure/ МАКС. РАБОЧЕЙ ДАВЛЕНИЕ	bar	263	197	244	240
Kurs / Stroke/ ХОД	mm	300	300	300	300
Çalışma Geniřliđi / Width of Working Area/ ШИРИНА РАБОЧЕГО МЕСТА	mm	1020	1520	1020	1520
Alt-Üst Tabla Aralıđı / Distance Between Tables/ РАСТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЛАМИ	mm	500	500	500	500
İniř Hızı / Advance Speed/ НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	8	10	9	10
İř Hızı / Working Speed / РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	5	7,5	5	4
Geri Döniř Hızı / Return Speed / СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm/sec	10	12	10	16
Üst Tabla Ölçüsü / Ram Table Dimension/ РАЗМЕРЫ МОЛОТА	mm	700x1020	700x1520	700x1020	700x1520
Alt Tabla Ölçüsü / Die Table Dimension/ РАЗМЕРЫ НАКОВАЛЬНИ	mm	700x1020	700x1520	700x1020	700x1520
Alt Tabla Deliđi / Die Table Center Hole/ ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ СТОЛА ШТАМПА	mm	100	100	100	100
Motor Gücü / Motor power/ МАСЛЯНЫЙ БАК	kW	7,5	7,5	11	11
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	2050	2550	2050	2550
Geniřlik / Width/ ШИРИНА	mm	1170	1170	1170	1170
Yükseklik / Height/ ВЫСОТА	mm	2725	2785	2725	2785
Ađırlık / Weight/ ВЕС	kg	6000	7800	6500	8000

MODEL AT

Üniversal Hidrolik Presler / Universal Hydraulic Forming & Fabricating Presses
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Tabla indirme kaldırma tertibatı
- Kalıp bağlamak için alt ve üst tabla
- Yüksek kapasiteli güçlü atelye presi, yanlarda iki ilave kılavuz vazifesi gören miller
- Strok; kademesiz olarak ayarlanabilir
- Basınç; kademesiz olarak Ayarlanabilir
- Aşağı yukarı ayarlanabilir alt tabla (yükseklik ayarı)
- CE'ye Uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Abkant bıçak + tutucu + prizma
- Özel T - kanalları
- Ayak pedali ile çalışma imkanı*
- İsteğe göre ilerleme hızları*

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Adjustable Table Height
- Top and Bottom Table with T-Channels to replace a mould
- High Capacity workshop forming press with extra 2 guide pistons in both sides
- Pressure gradeless adjustment
- Stroke stepless adjustment
- Up-Down moveable Bottom Table (height adjustable)
- Built according to EC Safety Directives an has CE
- User's Manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Special pressbrake blade + holder for blade + 5 face prism
- Up and down table special T-Slots
- Working with foot pedal*
- Different kinds of high speed working system*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

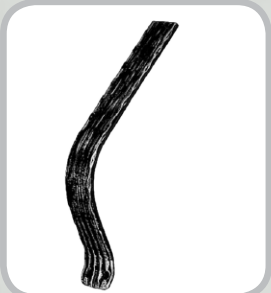
- РЕГУЛИРУЕМАЯ ВЫСОТА СТОЛА
- ВЕРХНИЙ И НИЖНИЙ СТОЛЫ С Т-ОБРАЗНЫМИ КАНАЛАМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ФОРМ
- ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ФОРМОВОЧНЫЙ ПРЕСС С 2-МЯ ОСОБЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ЦИЛИНДРАМИ ПО ОБЕИМ СТОРОНАМ
- ГРАДУИРОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ
- СТУПЕНЧАТАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ХОДА
- ПЕРЕМЕЩАЕМЫЙ ВВЕРХ-ВНИЗ НИЖНИЙ СТОЛ (ВЫСОТА РЕГУЛИРУЕМА)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "CE"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



AT Pres özel abkant bıçağı ile
AT Press with optional press brake tooling
AT ПРЕСС С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ
ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ГИБКИ

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- СПЕЦИАЛЬНОЕ ГИБКОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ С ДЕРЖАТЕЛЕМ ПУАНСОН И МАТРИЦА С 5-Ю ПРИЗМАМИ
- НИЖНИЙ СТОЛ С Т-ОБРАЗНЫМИ ПАЗАМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
- РАБОТА С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
- РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ ВЫСОКОСКОРОСТНЫХ СИСТЕМ



MODEL/МОДЕЛЬ		AT 1020/100	AT 1520/100	AT 1020/150	AT 1520/150
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	1000	1000	1500	1500
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure / МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	bar	263	263	244	244
Kurs / Stroke / ХОД	mm	300	300	300	300
Çalışma Genişliği / Width of Working Area / ШИРИНА РАБОЧЕГО МЕСТА	mm	1020	1520	1020	1520
Alt-Üst Tabla Aralığı / Distance Between Tables / РАСТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЛАМИ	mm	680	680	610	610
İniş Hızı / Advance Speed / НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	8	8	9	9
İş Hızı / Working Speed / РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	5	5	5	5
Geri Dönüş Hızı / Return Speed / СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm/sec	10	10	10	10
Alt Tabla Ölçüsü / Die Table Dimension / РАЗМЕРЫ НАКОВАЛЬНИ	mm	500 x 1020	500 x 1520	600 x 1020	600 x 1520
Alt Tabla Deliği / Die Table Center Hole / ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ СТОЛА ШТАМПА	Ø mm	100	100	100	100
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	7,5	7,5	11	11
Uzunluk / Length / ДЛИНА	mm	2050	2050	2500	2500
Genişlik / Width / ШИРИНА	mm	1000	1000	1000	1000
Yükseklik / Height / ВЫСОТА	mm	2270	2400	2270	2400
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	1985	2500	2450	3200

MODEL AP

Üniversal Hidrolik Abkant Presler / Universal Hydraulic Pressbrakes
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

şahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Üst Abkant sac kıvrıma kalıbı ve tutucular
- 5 ağızlı alt kalıp
- Tabla indirme kaldırma tertibatı
- İstenilen Basınç Ayar İmkanı
- İstenildiği an her pozisyonda durdurulabilir piston (strok ayarı)
- Büyük sacları kıvrıma için büyük geçiş alanı
- Elle veya çift elle çalışma
- CE'ye uygun emniyet donanımı
- Kullanım ve bakım kitapçığı

ÖZEL DONANIM

- Ekstra üst kalıp (parçalı, bıçaklı olabilir)
- Özel T-kanalları
- Değişik açılarda alt kalıp
- Ayak pedali ile çalışma imkanı*
- İsteğe göre ilerleme hızları*

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Top Gooseneck pressbrake die and holders
- Bottom die with 5 Face prism
- Adjustment system for taking down or up the table
- Pressure gradeless Adjustment
- Stroke stepless Adjustable System
- Adequate work space for large sheet metal
- Manual and two hand working control
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Optional Panbrake Die
- Down mould with different angles
- Down Table Special T-Slots
- Working with footpedal*
- Special order of high speed working system*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

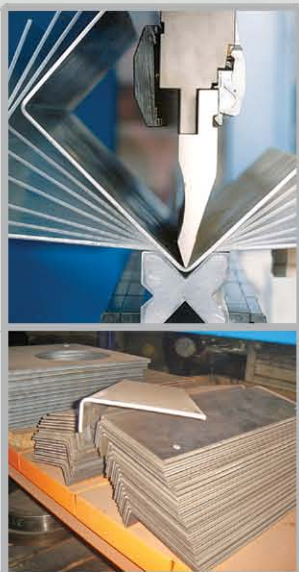
- ГУСЕОБРАЗНЫЙ ВЕРХНИЙ ПУАНСОН
- НИЖНЯЯ МАТРИЦА С 5-Ю РУЧЬЯМИ
- СИСТЕМА ДЛЯ ПОДЪЕМА ИЛИ ОПУСКАНИЯ СТОЛА
- ГРАДУИРОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ
- СТУПЕНЧАТАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ХОДА
- ДОСТАТОЧНОЕ РАБОЧЕЕ ПРОСТРАНСТВО ДЛЯ БОЛЬШИХ ЛИСТОВ
- УПРАВЛЕНИЕ РУЧНОЕ В 2-Е РУКИ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮТ ЗНАК "СЕ"
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Standart Donanım (strok ayarı)
Standard Equipment (stroke adjustment)
СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



СПЕЦИАЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

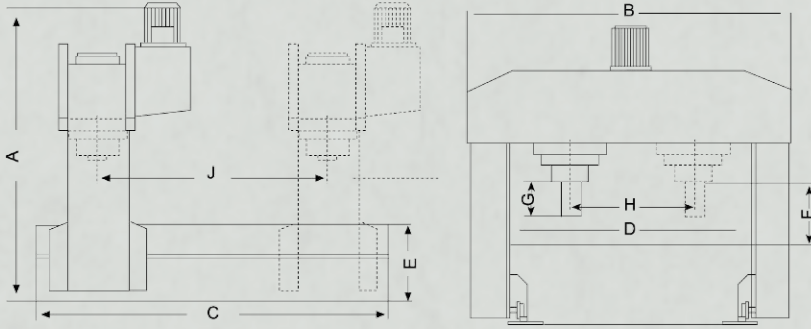
- ДОПОЛНИТЕЛЬНО КОРЫТООБРАЗНАЯ МАТРИЦА
- НИЖНЯЯ ФОРМА С РАЗЛИЧНЫМИ УГЛАМИ
- НИЖНИЙ СТОЛ С Т-ОБРАЗНЫМИ ПАЗАМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ
- РАБОТА С ПЕДАЛЬНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
- ПО СПЕЦ ЗАКАЗУ БЫСТРО РАБОТУЮЩАЯ СИСТЕМА



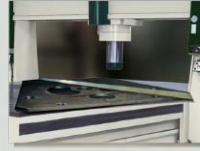
MODEL/МОДЕЛЬ		AP 1020/100	AP 1520/100	AP 1020/150	AP 1520/150
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	1000	1000	1500	1500
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure/ МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	bar	263	263	244	244
Kurs / Stroke/ ХОД	mm	300	300	300	300
Çalışma Genişliği / Width of Working Area/ ШИРИНА РАБОЧЕГО МЕСТА	mm	1020	1520	1020	1520
Alt-Üst Tabla Aralığı / Distance Between Tables/ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЛАМИ	mm	325	325	275	275
Kıvrıma Kapasitesi / Bending capacity/ ГИБОЧНАЯ СПОСОБНОСТЬ	mm	8	8	10	10
İniş Hızı / Advance Speed/ НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	8	8	9	9
İş Hızı / Working Speed / РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	5	5	5	5
Geri Dönüş Hızı / Return Speed / СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm/sec	10	10	10	10
Alt Tabla Ölçüsü / Die Table Dimension/ РАЗМЕРЫ НАКОВАЛЬНИ	mm	500 x 1020	500 x 1520	600 x 1020	600 x 1520
Alt Tabla Deliği / Die Table Center Hole/ ЦЕНТРАЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ СТОЛА ШТАМПА	Ømm	100	100	100	100
Motor Gücü / Motor power/МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	7,5	7,5	11	11
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	2050	2500	2050	2500
Genişlik / Width/ ШИРИНА	mm	1000	1000	1000	1000
Yükseklik / Height/ ВЫСОТА	mm	2220	2220	2380	2380
Ağırlık / Weight/ ВЕС	kg	1900	2500	2400	3100

MODEL DK-S

Mobil Portal Tip Hidrolik Platine Doğrultma Presleri / Mobile Frame Hydraulic Plate Straightening Presses
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРАВИЛЬНЫЙ ПРЕСС С ПЕРЕМЕЩАЮЩЕЙСЯ РАМОЙ



- * 3 Eksen hareket
Plaka ve portrel doğrultma işleri için ideal
- * 3 Axis Movement
Ideal for straightening plates and beams
- * 3-Х ОСЕВОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ИДЕАЛЬНО ДЛЯ ПРАВКИ ПЛИТ И ПРОФИЛЯ (ТАВР, ШВЕЛЛЕР И Т.П.)



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon Kaynaklı Gövde
- Gövdeden Askılı Kumanda
- X-Y-Z Yönünde Motor - Redüktör Hareketli
- Geniş Parça Profil vs. Doğrultma işi, platina doğrultma, mil doğrultma işleri yapılabilir
- Basınç Göstergesi
- Kolay Kullanım İmkani
- İstenilen Nuktada Durdurma İmkani
- CE'ye Uygun Emniyet Donanımı
- Kullanım ve Bakım Kitapçığı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded frame
- Pendant style control panel
- X-Y-Z Axis movement motorised
- For straightening large plates and profiles, beams, round steel
- Pressure monometer
- Very easy to operate
- Stop at any position you want
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- ПОДВЕСНОЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
- ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ X-Y-Z
- ДЛЯ ПРАВКИ БОЛЬШИХ ПЛИТ И , (ТАВР, ШВЕЛЛЕР И Т.П.)
- МАНОМЕТР
- ОЧЕНЬ ЛЕГКО РАБОТАТЬ
- ОСТАНОВКА В ЛЮБОЙ ПОЗИЦИИ
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



MODEL МОДЕЛЬ	TON	A	B	C	D	E	F	G	H	J
DK-S 200x2550	200	3000	4000	3000	2550	760	700	300	2000	2000
DK-S 300x2550	300	3000	4000	4000	2550	760	600	300	2000	3000
DK-S 400x2550	400	3000	4000	4000	2550	760	600	300	1700	2800

MODEL/МОДЕЛЬ		DK-S 200 TON	DK-S 300 TON	DK-S 400 TON
Basma Gücü / Press Power / МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	2000	3000	4000
Maks. Çalışma Basıncı / Max. Working Pressure / МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	bar	283	295	289
Kurs / Stroke / ХОД	mm	300	300	300
Piston Çapı / Diameter of piston arm / ДИАМЕТР ПОРШНЯ БОЙКА	Ø mm	300	360	420
İniş Hızı / Advance Speed / НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	15	16	12
İş Hızı / Working Speed / РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	5	5	4
Motor Gücü / Motor power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	15	22	22
Ağırlık / Weight / ВЕС	kg	14150	17160	22600

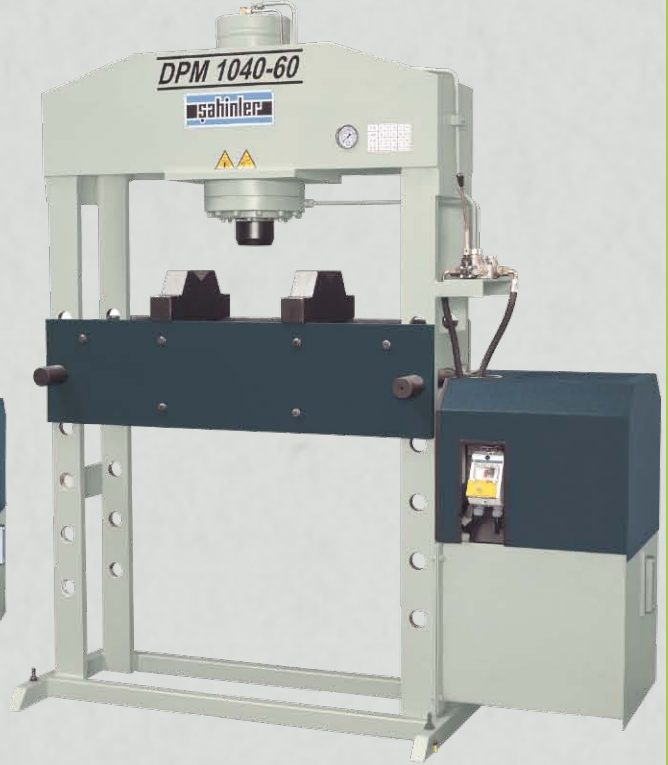
MODEL DK

Gezer Mobil Pistonlu Hidrolik Doğrultma Presleri
Hydraulic Workshop Straightening Presses With Mobile Moveable Piston
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРАВИЛЬНЫЙ ПРЕСС С ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ПОШНЯ
ДЛЯ МАСТЕРСКИХ

MODEL DPM

Motorlu Tip Hidrolik Doğrultma Presleri (sabit piston)
Hydraulic Workshop Straightening Presses
With Motor (fixed piston)
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРАВИЛЬНЫЙ ПРЕСС
С ДВИГАТЕЛЕМ ДЛЯ МАСТЕРСКИХ

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik Konstrüksiyon kaynaklı gövde
- Kolay Kullanım İmkani
- İstenilen Noktada Durdurma İmkani
- Basınç Göstergesi
- Aşırı Yüklemelere Karşı Emniyet Ventili
- Standart V- Yatakları (2 adet)
- Ayarlanabilir Alt Tablalar
- Tabla Kaldırma Tertibatı
- Özel Joystik Kumanda Kolu ile kontrol
- Pres Pistonu sağa - sola elle hareket edebilir (DK)
- CE'ye Uygun Emniyet Donanımı
- Kullanım ve Bakım Kitapçığı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded frame
- Easy to operate
- Stop at any position
- Pressure monometer
- Safety valve against overloading
- V-Blocks standard (2 pcs.)
- Adjustable table height
- Table up-down movement attachment
- Control with special joystick
- Right- Left moving piston by hand (DK)
- Built According to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- ЛЕГКО РАБОТАТЬ
- ОСТАНОВКА В ЛЮБОЙ ПОЗИЦИИ
- МАНОМЕТР
- ЗАЩИТНЫЙ КЛАПАН ОТ ПЕРЕГРУЗКИ
- V-ОБРАЗНЫЕ БЛОКИ СТАНДАРТНО (2)
- РЕГУЛИРОВКА СТОЛА ПО ВЫСОТЕ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА ВВЕРХ_ВНИЗ
- УПРАВЛЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫМ ДЖОЙСТИКОМ
- ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВПРАВО-ВЛЕВО ВРУЧНУЮ (DK)
- ИЗГОТОВЛЕНО В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

MODEL/МОДЕЛЬ		DK 1570/100	DK 1570/150	DK 1900/200	DPM 775/30	DPM 1040/60	DPM 1040/80	DPM 1070/100	DPM 1570/100	DPM 1070/150	DPM 1570/150
Basma Gücü / Press Power МОЩНОСТЬ ПРЕССА	kN	1000	1500	2000	300	600	800	1000	1000	1500	1500
Maks. Çalışma Basıncı / Max.Working Pressure МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	bar	263	244	283	244	236	255	263	263	244	244
Kurs / Stroke/ ХОД	mm	300	300	300	200	250	250	300	300	300	300
Piston Kol Çapı / Diameter of piston arm ДИАМЕТР ПОРШНЯ БОЙКА	Ømm	220x160	280x200	300x210	125x80	180x120	200x120	220x 160	220 x 160	280x200	280 x 200
İniş Hızı / Advance Speed НАЧАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	8	9	10	7.5	8	8	8	8	9	9
İş Hızı / Working Speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	mm/sec	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5
Geri Dönüş Hızı / Return Speed СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	mm/sec	10	10	20	10	10	10	10	10	10	10
Motor Gücü / Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	kW	5,5	11	15	3	4	5,5	5,5	5,5	11	11
Uzunluk / Length/ ДЛИНА	mm	2560	2560	2460	1500	1710	1810	2050	2500	2050	2500
Genişlik / Width/ ШИРИНА	mm	1000	1000	1600	700	700	750	1000	1000	1000	1000
Yükseklik / Height/ ВЫСОТА	mm	2480	2480	2700	1800	2100	2100	2200	2200	2270	2270
Ağırlık / Weight/ ВЕС	kg	1755	2350	4800	400	800	835	1500	1600	1870	2100

HP 40

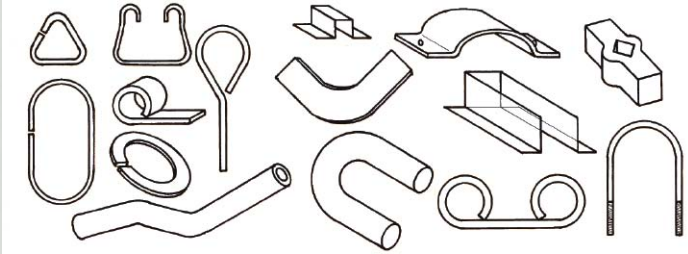
Hidrolik Yatay Bükme Presi / Horizontal Bending Press
горизонтальный пресс



YENİ MODEL **NEW MODEL** **НОВАЯ МОДЕЛЬ**

OPSİYONEL NC KUMANDA PANELİ
OPTIONAL NUMERIC CONTROL UNIT
ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ NC (Опции)

Uygulamalar / Applications / ПРИМЕНЕНИЕ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Bütün kıvrıma yüklerine uygun olarak özel sfero dökümden (HP 40) ve ST 52 platina sac'tan (HP 22) imal edilmiş kullanışlı çalışma tablası;
- Ön taraftan kolayca ayarlanabilen kurs mesafesi
- Hidrolik olarak hareket eden dövme çelikten imal edilmiş, sertleştirilmiş, taşlanmış, toza karşı korumalı kızaklı takım taşıyıcısı
- Hareketli çene, tablo üzerine rijit bir şekilde kızaklanmıştır
- Makinanın ön tarafından direksiyon ile ayarlanan hidrolik valf kontrollü Mikrometrik taşıyıcı
- Pratik, test veya numune yapmaksızın, istenilen kıvrımı yapabilmek için yüksek basınç altında sürekli ayarlanabilir kurs ayarı;
- Tek blok halinde üretilmiş basıncı ayarlama imkanı sağlayan hidrolik blok;
- Akış kontrol valfi sayesinde yaklaşma hızını ayarlayabilme özelliği;
- Özel alaşımli çelikten imal edilmiş kolay ve çabuk değiştirilebilen sertleştirilmiş ve taşlanmış özel kilitleme sistemli miller
- Ayak pedali veya çift el kontrollü ile kumanda
- Takım koymak için yan raflar
- AB Güvenlik Direktiflerine Uygunluk (CE)
- Kullanma kılavuzu

ÖZEL DONANIM

- Boru ve lamaları istenilen açılarda kıvrım için özel kalıplar
- Müşteri isteğine göre her çeşit özel kalıp imal edilir
- NC Kontrol sistemi

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Solid work table made in special spheroid cast iron (HP 40) and ST 52 steel plate (HP 22) suitably shaped to withstand loads notably greater to all bending stresses
- Easy adjustable stroke distance from front side
- Hydraulically moving carriage of forged steel with double slides, suitably hardened, Ground and protected by dust scrapers
- Moving beam slid on the table in rigid way
- Micrometer adjustment of the carriage stroke by hydraulic valve by hand wheels, positioned in front of the machine
- Continuous strokes adjustment, even under the highest working pressure, so as to obtain the bending angle desired without practise tests and samples
- Hydraulic single block power unit with the possibility of adjusting the pressure
- Approach feed speed adjustment through flow control valve
- Die holder pins made in alloy steel with rapid conical change, hardened and Ground to obtain a strong lock
- Working with foot pedal or two hand control
- Roomy side tool holder shelves beside the machine
- Built according to EC Safety Directives and has CE
- User's manual

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Special tools to bend pipes and flat bars in required angles
- All kind of special tools can be produced according to customer's request
- NC control system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ПРОЧНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ ИЗГОТОВЛЕН СПЕЦИАЛЬНОГО ЧУГУНА (HP-40) ИЛИ СПЕЦИАЛЬНОЙ СТАЛИ (HP-22)
- ЛЕГКАЯ РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ХОДА НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ
- ГИДРАВЛИЧЕСКИ ПЕРЕМЕЩАЮЩАЯСЯ КАРЕТКА ИЗ КОВАННОЙ СТАЛИ С ДВОЙНЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ УПРОЧНЕННЫМИ С ЗАЩИТНЫМИ ЩЕТКАМИ
- НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЖЕСТКО ЗАКРЕПЛЕННЫ НА СТОЛЕ
- МИКРОМЕТРИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ХОДА КАРЕТКИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ ГИДРОКЛАПАНА ПОВОРОТОМ ВРУЧНУЮ КОЛЕСА РАЗМЕЩЕННОГО НА ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ
- РЕГУЛИРОВКУ ХОДА МОЖНО ПРОИЗВОДИТЬ ДАЖЕ ПРИ НАГРУЗКЕ ПОЭТОМУ НЕОБХОДИМЫЙ УГОЛ ГИБКИ ДОСТИГАЕТСЯ БЕЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ТЕСТОВ И ОБРАЗЦОВ
- СИЛОВОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК С ВОЗМОЖНОСТЬЮ РЕГУЛИРОВКИ РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ
- СКОРОСТЬ ПОДХОДА РЕГУЛИРУЕТСЯ ИЗМЕНЕНИЕМ ПОТОКА ЧЕРЕЗ УПРАВЛЯЮЩИЕ КЛАПАНА
- ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ С КОНИЧЕСКОЙ ПОСАДКОЙ ДЛЯ БЫСТРОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА, УПРОЧНЕННЫЙ И МАТОВАННЫЙ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЖЕСТКОГО СОЕДИНЕНИЯ
- РАБОТА С ПЕДАЛЬНЫМ ИЛИ РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
- БОКОВОЙ ЯЩИК ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА
- ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ "ЕС" ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- СПЕЦИАЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ И ПЛОСКИХ ПОФИЛЕЙ С ЗАПРАШИВАЕМЫМ УГОЛОМ
- ВСЕ ВИДЫ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕННЫ ПО ЖЕЛАНИЮ КЛИЕНТА
- УПРАВЛЕНИЕ NC

HP 40 - HP 22

Hidrolik Yatay Bükme Presi / Horizontal Bending Press
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС

gahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

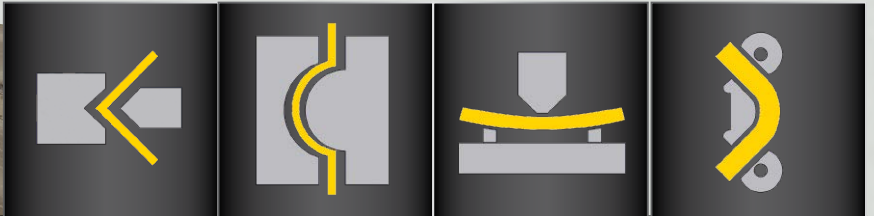


Opsiyonel boru bükme kalıpları
Optional pipe bending tools
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ

YENİ NEW MODEL **НОВАЯ МОДЕЛЬ**



Opsiyonel boru bükme kalıpları
Optional pipe bending tools
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ



MODEL	Tabla ölçüleri Workbench dimensions РАЗМЕРЫ РАБОЧЕГО СТОЛА	Tablann yerden yüksekliği Height of workbench from the ground ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА	Çalışma basıncı Max. operating pressure МАКС. МОЩНОСТЬ	Maksimum çalışma basıncı Max. operating pressure in hydraulic circuit МАКС. ДАВЛЕНИЕ В ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ	Motor gücü Motor power МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Hareketli kafa ileri ve geri dönüş hızları Mobile punch advance and return speed НАЧАЛЬНАЯ И ОБРАТНАЯ СКОРОСТЬ ПУАНСОНА	Hareketli kafa çalışma hızı Mobile punch operating speed РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	Hareketli ve sabit millerin arasındaki maks. ve min. mesafe Min./max. axis base between mobile and fixed pins МИН./МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ФИКСИРОВАННЫМИ И ПЕРЕМЕЩАЮЩИМСЯ ШТЫРЬМИ	Hareketli ve sabit millerin boyları Mobile and fixed pins height ВЫСОТА ФИКСИРОВАННОГО И ПЕРЕМЕЩАЮЩЕГОСЯ ШТЫРЯ	Hareketli ve sabit millerin çapları Mobile and fixed pins diameters ДИАМЕТР ФИКСИРОВАННОГО И ПЕРЕМЕЩАЮЩЕГОСЯ ШТЫРЯ	Hareketli kafa çalışma kursu Max. stroke of mobile punch МАКС. ХОД ПУАНСОНА	Hidrolik tank kapasitesi Hydraulic oil tank capacity ЕМКОСТЬ МАСЛЯНОГО БАКА	Ses seviyesi Noise level УРОВЕНЬ ШУМА	Makina ölçüleri UxGxY Machine dimensions LxWxH ГАБАРИТЫ (ДxШxВ)	Ağırlık Weight ВЕС
HP 40	620x1050	930	40	250	4	1750/2000	470	120/370	120	55/63	250	70	70	1150x700x950	920
HP 22	625x1100	920	22	230	2.2	1750/2000	450	110/310	120	55/55	200	45	70	1100x630x925	635

MODEL BTS - 70 / BT-70

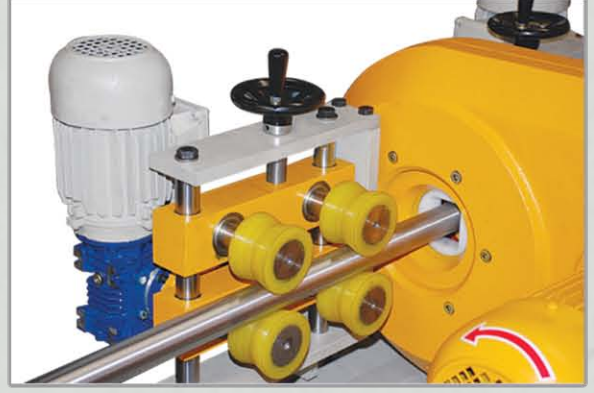
Boru Parlama Makinası/ Pipe Polishing Machine
СТАНОК ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ТРУБ

BTS - 70 Opsiyonel Sürücülü Model
With Feeder Optional
ПОДАТЧИК ДОПОЛНИТЕЛЬНО

YENİ MODEL NEW MODEL НОВАЯ МОДЕЛЬ



- Hız Ayarlı Malzeme Sürücüsü
- Material Feeding System with infinitely variable speed
- СИСТЕМА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА С ПЕРЕМЕННОЙ СКОРОСТЬЮ



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES



With model BT 70 Pipe polishing machine you can sand all pipe types, elliptical and solid round materials. With different abrasive bands you can get different material surface quality for cleaning the burrs and polishing the pipes. Especially before the assembly you can clear the surface of the connection pipes from corrosion. Also you can remove the stain on the stainless pipes by sanding easily. Beside you can sand easily by getting through the bended pipes (max 140°) inside of the machine.

BT-5 70 Pipe polishing machine, in addition to the features of the BT-70, has material feeding system with infinitely variable speed in both sides for straight materials. With the special rubber rollers does not slide to the material. Equal to each side of the polishing material to be easily provided with feeding system

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM



BT-70 Boru Taşlama Makinası ile her türlü boruda, elips malzemede ve dolu yuvarlaklarda zımparalama işlemi yapabilirsiniz. Değişik zımpara şeritleri kullanarak çapak almadan, taşlanma kalitesine kadar pek çok yüzey kalitesi elde edebilirsiniz (P60 – P600 kum aralığındaki bantlar kullanılabilir). Özellikle montaj öncesi boruları makinede tamamen pastan arındırabilirsiniz. Aynı şekilde paslanmaz borulardaki lekeleri zımparalayarak kolayca çıkarabilirsiniz. Ayrıca kıvrılmış boruları da (140° açya kadar) rahatlıkla makinanın içinden geçirerek zımparalayabilirsiniz.

BTS-70 Boru Parlama Makinasında BT-70 modelindeki özelliklere ek olarak düz borular için girişte ve çıkışta hız ayarlı malzeme sürücüsü bulunmaktadır. Özel kauçuk topları sayesinde malzemeyi kaydırmaz. Malzemenin her tarafının eşit şekilde kolayca parlatılması sağlanır.

ÇALIŞMA ŞEKLİ

Makinanın içinde karşılıklı iki adet üçgen yerleştirilmiş ve sürekli dönen zımpara şeritleri bulunmaktadır. Zımpara şeritleri malzemenin etrafında dönerek her noktasının zımparalanması sağlanır. Malzemenin döndürülmesine gerek yoktur. Yüzey kalitesini arttırmak için değişik kum kalınlığında zımparalar kullanılarak çok hassas yüzeyler elde edilebilir. Ayrıca ıslak zımpara işlemleri için makinede soğutma tertibatı standart olarak bulunmaktadır.

KULLANILDIĞI YERLER

Çelik ve çelik dışı (alüminyum, bakır) metallere, ahşap ve plastik malzemeden oluşan her çeşit boru, yuvarlak ve eliptik ürünlerde kullanılabilir.

WORKING PRINCIPLE

Inside of the machine there are 2 pcs. correlative triangle and abrasive bands that are always turning. Its supplied to be sanded each point of the material by the bands turning around the profiles. There is no need to rotate the material in order to get it sanded. To increase the quality of surface you can use in different thicknesses of sand abrasives.

Cooling equipment is also included in the machine as Standard for the operations of water sanding.

USAGE FIELDS

This machine is usefull for all steel, aluminium, copper materials, wood and plastic pipes, round and elliptical materials.

MODEL BTS - 70 / BT-70

Boru Parlama Makinası/ Pipe Polishing Machine
СТАНОК ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ТРУБ

sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.

BT - 70 Standart Model
Standard Model
СТАНДАРТНАЯ
МОДЕЛЬ

YENİ NEW MODEL MODEL **НОВАЯ** MODEL MODEL



Standart Donanım
Standard Equipments
СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

“С МАШИНОЙ BT 70 ВЫ МОЖЕТЕ ШЛИФОВАТЬ ВСЕ ТИПЫ ТРУБ, ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ И КРУГЛЫЕ ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ. ИСПОЛЬЗУЯ РАЗЛИЧНЫЕ АБРАЗИВНЫЕ ЛЕНТЫ ВЫ МОЖЕТЕ ПОЛУЧАТЬ ПОВЕРХНОСТЬ РАЗЛИЧНОГО КАЧЕСТВА ОБРАБОТКИ ОЧИЩАЯ ОТ ЗАУСЕНЦОВ И ПОЛИРУЯ ТРУБЫ ОСОБЕННО ПЕРЕД СБОРКОЙ ВЫ МОЖЕТЕ ОЧИСТИТЬ СОПРИКАСАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ОТ РЖАВИНЫ ТАКЖЕ ВЫ МОЖЕТЕ УДАЛИТЬ ПЯТНА И КРАСКУ НА ТРУБАХ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ ЛЕГКОЙ ПОЛИРОВКОЙ. КРОМЕ ТОГО ЛЕГКО ШЛИФУЮТСЯ ГНУТЫЕ ТРУБЫ (МАКС.140°) ВНУТРИ МАШИНЫ”

BT-S 70 МАШИНА ДЛЯ ПОЛИРОВКИ ТРУБ ИМЕЕТ ТАКИЕ ЖЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАК И BT 70 ДОПОЛНИТЕЛЬНО ИМЕЕТ СИСТЕМУ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ РОЛИКАМИ НЕ ДАЮЩИМ ПРОСКАЛЬЗЫВАТЬ ПРЯМОМУ МАТЕРИАЛУ С ОБЕИХ СТОРОН С ИЗМЕНЕНИЕМ СКОРОСТИ ПОДАЧИ. ОДИНАКОВАЯ ПОЛИРОВКА С КАЖДОЙ СТОРОНЫ БУДЕТ ЛЕГКО ОБЕСПЕЧЕНА

ПРИНЦИП РАБОТЫ

ВНУТРИ МАШИНЫ РАЗМЕЩЕНЫ 2 И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ ПОСТОЯННО ВРАЩАЮЩИЕСЯ. ПОДАВАЯ МАТЕРИАЛ ЧЕРЕЗ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ЛЕНТОЧНЫЕ УЗЛЫ ВСЯ ЕГО ПОВЕРХНОСТЬ БУДЕТ ОПОЛИРОВАНА. ДЛЯ ТОГО ЧТОБЫ УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЛЕНТЫ С РАЗЛИЧНЫМ АБРАЗИВОМ. ОХЛАДИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ТАКЖЕ ВКЛЮЧЕНО В СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ СТАНКА ДЛЯ ПОЛИРОВКИ С ПОДАЧЕЙ ВОДЫ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

ЭТА МАШИНА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ, АЛЮМИНИЕВЫХ, МЕДНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ДЕРЕВЯННЫХ И ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ, КРУГЛОГО И ЭЛЛИПТИЧЕСКОГО СЕЧЕНИЯ

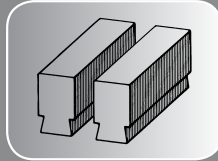
MODEL/МОДЕЛЬ		BTS - 70	BT - 70
Maksimum Boru Çapı / Max. Pipe Diameter/ МАКС. ДИАМЕТР ТРУБЫ	∅	70	70
Bant Zımpara Ölçüleri / Sand Dimensions (band)/ РАЗМЕРЫ ЛЕНТЫ	mm	30x735	30x735
Bor Yağ Tankı Kapasitesi / Water Tank / ЕМКОСТЬ БАКА ВОДЫ	lt	10	10
Ana Motor Gücü / Main Motor Power/ МОЩНОСТЬ ОСНОВНОГО МОТОРА	kW	1.5	1.5
Sürücü Motor Gücü / Feeder Motor Power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ПОДАТЧИКА	kW	0.24	-
Soğutma Tankı Motor Gücü / Cooler Pump Motor Power / МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕГО НАСОСА	kW	0.12	0.12
Makina Ölçüleri (U x G x Y) / Machine Dimensions (L x W x H) / ГАБАРИТЫ СТАНКА (Д X Ш X В)	mm	850x1000x1450	850x750x1450
Ağırlık / Weight/ВЕС	kg	255	200

MODEL SM 34 - 40 - 50 - 60

Pnömatik Havalı Şahmerdan / Powerhammer / МОЛОТ



STANDART 1 takım STANDARD 1 set СТАНДАРТНЫЙ 1 КОМПЛЕКТ



1101 for SM 34,40 120x60
2101 for SM 50,60 120x60

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Çelik konstrüksiyon gövde
- Hava basınçlı pnömatik çalışma tertibatı
- Pnömatik yağlama sistemi
- Ayak ile kumanda
- Acil durdurma emniyet butonu
- Piston siperliği
- Ayak koruma tablası
- Motor korumalı ana şalter
- Örs ve çekicteki kalıplar değiştirilebilir

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Steel welded frame models
- Air Pressure Pneumatic working
- Pneumatic Lubrication System
- By foot control
- Emergency stop button
- Plastic piston cover
- Foot protective sheet cover
- Motor protective switch
- Heads of hammer and anvil are interchangeable

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- СТАЛЬНАЯ СВАРНАЯ РАМА
- ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА ПНЕВМОСИСТЕМЫ
- ПНЕВМОТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ
- КОНТРОЛЬ НОГОЙ ПРИ ПОМОЩИ ПЕДАЛЕЙ
- КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ
- ПЛАСТИКОВАЯ КРЫШКА ПОРШНЯ
- ЗАЩИТНЫЙ ЛИСТ ЗАКРЫВАЮЩИЙ НОГИ
- АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ
- ГОЛОВЫ МОЛОТА И НАКОВАЛЬНИ ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ



- Daha fazla ferforje ürün için www.sahinler-forge.com sitesini ziyaret ediniz
- Visit www.sahinler-forge.com for more ornamental iron products
- ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ БОЛЬШЕЙ ИНФОРМАЦИИ О ДЕКОРАТИВНЫХ ПРОДУКТАХ ПОСЕТИТЕ www.sahinler-forge.com

Dişarıdan basınçlı havaya gerek yoktur
No external air supply is necessary
НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ ВНЕШНЕЙ ПОДАЧИ ВОЗДУХА



Standart 1 takım düz dövme kalıbrı
Standard 1 set flat hammer die and anvil
СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ
МОЛОТА И НАКОВАЛЬНИ

MODEL/МОДЕЛЬ		SM 34	SM 40	SM 50	SM 60
Nominal Düşme Ağırlığı / Nominal Dropping Weight / НОМИНАЛЬНАЯ ВЫСОТА ПАДЕНИЯ	kg	ca.34	ca.40	ca. 50	ca.60
Dakikadaki Vuruş Adedi / Number of hits per minute / ЧИСЛО УДАРОВ В МИН.	rpm	220	220	220	220
Motor Gücü/ Motor power/ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ КВТ	kW	4 1400-rpm	4 1400-rpm	5.5 1400-rpm	5.5 1400-rpm
Vuruş Kursu/ Hit stroke/ СИЛА УДАРА	mm	max. 200	max. 200	max. 230	max. 230
Uzunluk/ Lenght/ ДЛИНА	mm	1300	1270	1600	1600
Genişlik/ Width/ ШИРИНА	mm	710	780	900	900
Yükseklik/ Height/ ВЫСОТА	mm	1220	1330	1595	1595
Ağırlık/ Weight/ ВЕС	kg	540	640	1150	1175







sahinler
METAL MAKİNE ENDÜSTRİ A.Ş.



BURSA Hürriyet branch



BURSA Merkez Fabrikamız
BURSA Main Plant
BURSA ОСНОВНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

BURSA Hasanağa branch



Adres
İzmir Yolu 22. Km Mümin Gençoğlu Cad.
16285 BURSA / TÜRKİYE

Tel : +90 (224) 470 0158 (pbx)
Fax : +90 (224) 470 0770 / 470 0905

Web : www.sahinlermetal.com
e-mail : info@sahinlermetal.com

DISTRIBUTOR / AGENT / SATICI :

