AHS 2600 X 16 - 20
Plate Roll

AKBEND®

AHS Technical Informations Teknik Bilgiler	Working Lenght Çalışma Boyu	Max. Thickness Maks. Kalınlık	Pre-Bending Ön Bükme	Top Roll Ø Üst Top Ø	Bottom Roll Ø Alt Top Ø	Side Roll Ø Yan Top Ø	Motor Power Motor Gücü	Lenght Uzunluk	Height Yükseklik	Width Genişlik	Weight Ağırlık	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw	mm	mm	mm	kg	
AHS 20/04	2100	6	4	160	140	120	2.2	4142	1037	1140	2320	Min Ø : Top Roll Ø x 3 Min Ø : Üst Top Ø x 3
AHS 20/06	2100	8	6	190	170	150	3	4042	1254	1380	3290	
AHS 20/08	2100	10	8	210	190	170	7.5	4140	1300	1390	4400	
AHS 20/10	2100	13	10	230	210	180	7.5	4140	1300	1390	4620	
AHS 20/13	2100	16	13	270	250	210	11	4522	1438	1520	6000	
AHS 20/16	2100	20	16	300	270	210	15	4532	1489	1730	7000	
AHS 20/20	2100	25	20	330	300	240	15	4585	1611	1840	9120	
AHS 20/25	2100	30	25	360	330	250	19	4611	2021	1920	10400	
AHS 20/30	2100	40	30	390	360	300	22	5061	2117	2200	18800	
AHS 20/35	2100	45	35	430	390	330	30	5296	2585	2300	24750	
AHS 20/40	2100	50	40	460	420	360	37	5469	2585	2300	28000	
AHS 20/50	2100	60	50	510	460	390	45	5679	2905	3000	35000	
AHS 20/60	2100	70	60	540	510	440	55	5669	2926	3000	40000	
AHS 25/04	2600	6	4	190	170	150	3	4542	1254	1380	3600	Min Ø : Top Roll Ø x 3 Min Ø : Üst Top Ø x 3
AHS 25/06	2600	8	6	210	190	170	7.5	4642	1300	1390	4600	
AHS 25/08	2600	10	8	230	210	190	7.5	4642	1300	1390	5560	
AHS 25/10	2600	13	10	270	250	210	11	5022	1438	1520	7200	
AHS 25/13	2600	16	13	300	270	210	11	5032	1489	1730	8110	
AHS 25/16	2600	20	16	330	300	240	15	5085	1611	1840	10800	
AHS 25/20	2600	25	20	360	330	250	18.5	5042	1677	1900	11800	
AHS 25/25	2600	30	25	390	360	300	22	5241	1983	2100	15800	
AHS 25/30	2600	40	30	430	390	330	30	5561	2177	2200	22300	
AHS 25/35	2600	45	35	460	420	360	30	5969	2585	2300	28500	
AHS 25/40	2600	50	40	510	460	390	45	6000	2925	3000	31000	
AHS 25/50	2600	60	50	540	510	440	55	6169	2925	3000	42000	
AHS 30/04	3100	6	4	210	190	170	7.5	5142	1300	1390	4800	Min Ø : Top Roll Ø x 3 Min Ø : Üst Top Ø x 3
AHS 30/06	3100	8	6	230	210	190	7.5	5142	1300	1390	6020	
AHS 30/08	3100	10	8	270	250	210	11	5522	1438	1520	7750	
AHS 30/10	3100	13	10	300	270	210	11	5532	1489	1730	8800	
AHS 30/13	3100	16	13	330	300	240	11	5585	1611	1840	10850	
AHS 30/16	3100	20	16	360	330	250	15	5542	1677	1900	13200	
AHS 30/20	3100	25	20	390	360	300	18.5	5740	1983	2100	17540	
AHS 30/25	3100	30	25	430	390	330	22	6061	2177	2200	22500	
AHS 30/30	3100	40	30	460	420	360	30	6469	2585	2300	30000	
AHS 30/35	3100	45	35	510	460	390	45	6500	2750	2500	33500	
AHS 30/40	3100	50	40	540	500	440	55	6669	2925	3000	48000	
AHS 30/50	3100	60	50	Ask For Details								Min Ø : Top Roll Ø x 5 Min Ø : Üst Top Ø x 5
AHS 30/60	3100	70	60									
AHS 30/70	3100	85	70									
AHS 30/80	3100	95	80									
AHS 30/90	3100	105	90									
AHS 30/100	3100	120	100									
AHS 30/120	3100	140	120									
AHS 40/04	4100	6	4	270	250	210	7.5	6522	1438	1520	8900	Min Ø : Top Roll Ø x 3 Min Ø : Üst Top Ø x 3
AHS 40/06	4100	8	6	300	270	210	7.5	6532	1489	1730	9930	
AHS 40/08	4100	10	8	330	300	240	7.5	6585	1611	1840	14920	
AHS 40/10	4100	13	10	360	330	250	11	6542	1677	1900	16000	
AHS 40/13	4100	16	13	390	360	300	15	7241	1983	2100	20800	
AHS 40/16	4100	20	16	430	390	330	18.5	7061	2177	2200	26000	
AHS 40/20	4100	25	20	460	420	360	22	7469	2585	2300	36000	
AHS 40/25	4100	30	25	510	460	390	30	7500	2750	2500	38000	
AHS 40/28	4100	35	28	540	510	440	37	7669	2925	3000	55000	

- Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm2 akma sınırı olan çeliğe göredir.
- Konik kıvırma için yukarıda belirtilen değerlerin yarısı baz alınmalıdır.
- Haber vermeksizin verileri değiştirme hakkı saklıdır.

- Data based upon steel 240 N/mm2 yield point.
- For cone bending, all bending values must be reduced 50%.
- All specifications are subject to change without notice.

AHS

4 VALSLİ HİDROLİK SİLİNDİR MAKİNESİ

4 ROLLS HYDRAULIC PLATE ROLLING MACHINES

Akyapak, 2 mm. den, 170 mm.'e kadar sac kalınlığında ve 1000 mm'den 6000 mm ye kadar sac genişliğinde 4 valsli hidrolik silindir makineleri üretmektedir.

Makinelerimizin valsleri hidrolik tahrikli olup alt ve yan valsler hidrolik olarak aşağı yukarı hareket etmektedir. Üst vals mili kapağını açma ve kapama, üst milin otomatik olarak yukarı kalkma işlemi kumanda paneli üzerinden kolayca gerçekleştirme özelliğine sahiptir. Kaynaklı çelik st 52 konstrüksiyon gövde yapısı, vals mili çapları ve malzemeleri, kullanılan rulmanlar ve kıvırma momenti bakımından çok güçlü olup, kumanda sistemi olarak NC ve CNC opsiyonları mevcuttur.

Makinelerimiz konusunda tecrübeli ve uzman teknik elemanlarımız tarafından 3 boyutlu çizim programlarında dizayn edilip, analiz programlarında hesapları kontrol edildikten sonra üretilmektedir. Makinelerimiz CE sertifikalı olup tüm makinelerimizde hidrolik ve elektriksel emniyetler alınmıştır.

4 Valsli hidrolik silindir makinelerimizin tüm vals milleri oynak makaralı rulman ile yataklanmaktadır. Bu sayede sürtünme kuvvetleri azaltılarak makine güçlendirilmiştir.

4 Valsli hidrolik silindir makinelerimizde bükme işlemini kolaylaştıracak çeşitli opsiyonlar sunulmaktadır.

Akyapak manufactures 4 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines with the bending capacity range of 2 mm to 170 mm thickness and 1000 mm to 6000 mm in width/length. Some of the features of Akyapak's 4 rolls Hydraulic Plate Bending machines are:

- All Rolls are hydraulically driven
- Up & down movements of the side rolls are hydraulically powered
- Drop-end controlling system to open and close from control panel
- Top roll tilts up

The frames of our machines are fabricated, welded steel (St-52). Roll shafts and materials and bearings used in production are (European) quality. Also the torque limit of the machines is very high. NC playback and CNC graphic control systems are available as optional accessory.

Akyapak machines are designed using 3D CAD programmes and all calculations are carefully checked in analyzing program by experienced, specialist engineers before production is started. Machines are suitable to 'CE' and all necessary electrical and hydraulic safety precautions are taken by Akyapak.

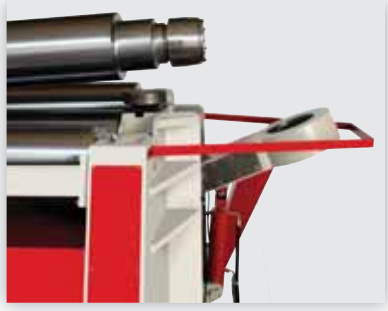
Spherical bearings are used for the rolls to minimize frictional resistance, which improves the capacity of the machines.

AKYAPAK®

AHS

4 VALSLİ HİDROLİK SİLİNDİR MAKİNESİ

4 ROLLS HYDRAULIC PLATE ROLLING MACHINES



Kıvrılan malzemenin rahatlıkla çıkarılabilmesi için kapak açılarak, üst mil yukarı kalkar.

Out feeding of the bent sheet is easy by the opening of hydraulic drop end.

Kelebek sistemi, kaldıraç kolu prensibine göre çalıştığından, yüksek kıvırma kuvveti elde edilir, kıvrılan malzemedeki düzlük azalır, ön kıvırma mükemmel yapılır.

Since the swing guides are designed according to the levelarm pirinciple, the machine provides more power to bend the material and by the help of this power, pre-bending is getting perfect and flat ends is decreased to minimum level.

Alt ve yan valslerin paralelliği valslere özel bir dizayn ile bağlanan,dayanımı yüksek tork milleri ile mekanik olarak sağlanır.

Parallelism of the bottom and side rolls is achieved by stable steel torque which are connected to every roll.

Standart Aksesuarlar

- Konik kıvırma tertibatı.
- İndiksyon ile sertleştirilmiş valsler.
- Yan valsler için dijital gösterge.
- Makine gövdesi komple çelik St-52 kaynak konstruksiyondur.
- Makineden ayrı hareketli kumanda paneli.
- Çift hız kontrollü.
- Valsler rulman ile yataklanmıştır.
- Üst vals kapağı kumanda panelinden hidrolik olarak açılıp kapanır. Kapak açıldığında otomatik olarak üst vals yukarı kalkar.
- Valslerin paralellik ayarı kumanda paneli üzerinden gerçekleştirilir.
- Merkezi valsler (üst ve alt vals) hidrolik motor ve planet redüktör ile tahriklidir.
- Aşırı yüklemelere karşı hidroliksel ve elektriksel olarak önlem alınmıştır.
- "CE" ye uygundur.

Özel Aksesuarlar

- Kademesiz ayarlanabilen değişebilir dönüş hızı.
- Büyük çaplardaki malzemeleri destekleyici merkezi ve yan dayamalar.
- Malzeme sürme tablası.
- NC Playback kumanda sistemi.
- CNC Grafik kumanda sistemi.
- Değiştirilebilir üst vals. (küçük çaplar için)
- Soğutma sistemi.
- Kalibrasyon.

Standard Equipments

- Cone bending device.
- Induction hardened rolls.
- Digital display for both side rollers.
- Machine body is steel (St-52) construction.
- Two speed control.
- Separate control panel.
- All rollers mounted in bearing.
- Drop end controlled from control panel in order to release easily bent metal sheet and lifted upper rolls.
- Movement and parallelism adjustment of the rollers controlled from control panel.
- Center rolls are driven with hydraulic motor and planetry gear box.
- Electrical and hydraulic protection against overloads.
- Suitable for "CE"

Optional Equipments

- Infinitively variable speed of rotation.
- Side and central supports for big sheet metal diameters.
- Material feed table.
- NC Playback Control System.
- CNC Graphic Control System.
- Changeable top roll with smaller diameters.
- Oil Cooling system.
- Calibration.

• AHS 3100 x 50 - 65

• AHS 3100 x 13 - 16 CNC

• AHS 2600 x 16 - 20