

Akyapak manufactures 3 rolls hydraulic plate bending machines with capacity in thickness from 2 mm to 200 mm and in width from 500 mm to 12000 mm.

Frames of our machines are made of welded steel (St-52). Roll shafts and bearings are of high quality and robust in terms of bending moment.

All 3 rolls are independently driven by hydraulic motors and gearboxes on 3 rolls plate bending machines whose top roll diameter is 230 mm or larger. As for the machines whose top roll diameter is smaller than 230 mm, top roll is driven by gearbox and lateral rolls are driven by hydraulic motors independently.

Akyapak, 2mm'den 200mm'ye kadar sac kalınlığında ve 500mm'den 12000 m'ye kadar sac genişliğinde malzemeyi yüksek kalitede ve kolayca bükün 3 valsli hidrolik silindir makineleri üretir.

Makinelerimizin gövdesi, kaynaklıçelik (ST52) konstrüksiyon gövdedir. Kullanılan vals milleri malzemeleri ve rulmanlar yüksek kalitedir ve kıvrıma momenti bakımından çok güçlü yapıdadırlar.

3 Valsli hidrolik silindir makinelerinde 230mm ve yukarısında üst mil çapına sahip makinelerde, her 3 milde redüktör ve hidrolik motor ile bağımsız olarak tahrikli olup, 230mm den küçük üst mil çapına sahip makinelerde üst mil redüktör ve yan miller de hidrolik motor ile bağımsız olarak tahriklidir.



Standart Features

- Cone Bending Device
- Induction Hardened Rolls
- Digital Display for both Side Rolls
- Fully welded steel (St-52) frame
- Independent moving control panel
- Two bending speeds
- All rolls are mounted in spherical roller bearing
- Drop end opened and closed hydraulically and controlled from control panel. When the drop end is opened, upper roll tilts up automatically.
- Cone opening and closing controlled on control panel.
- Central rolls -upper and lower rolls- driven by hydraulic motor and planetary gearbox
- Electro - Hydraulic Calibration
- Production quality certified by CE, ISO9001 - 2008, TSEK and TURQUM

Optional Features

- Infinitely variable speed of rotation
- Side and Central supports for big sheet metal diameters
- Material feeding table with various features
- CNC graphic control system
- NC playback control system
- Interchangeable top roll for tighter diameters
- Oil cooling system
- Motors in variable voltage and frequency.
- CNC
- NC

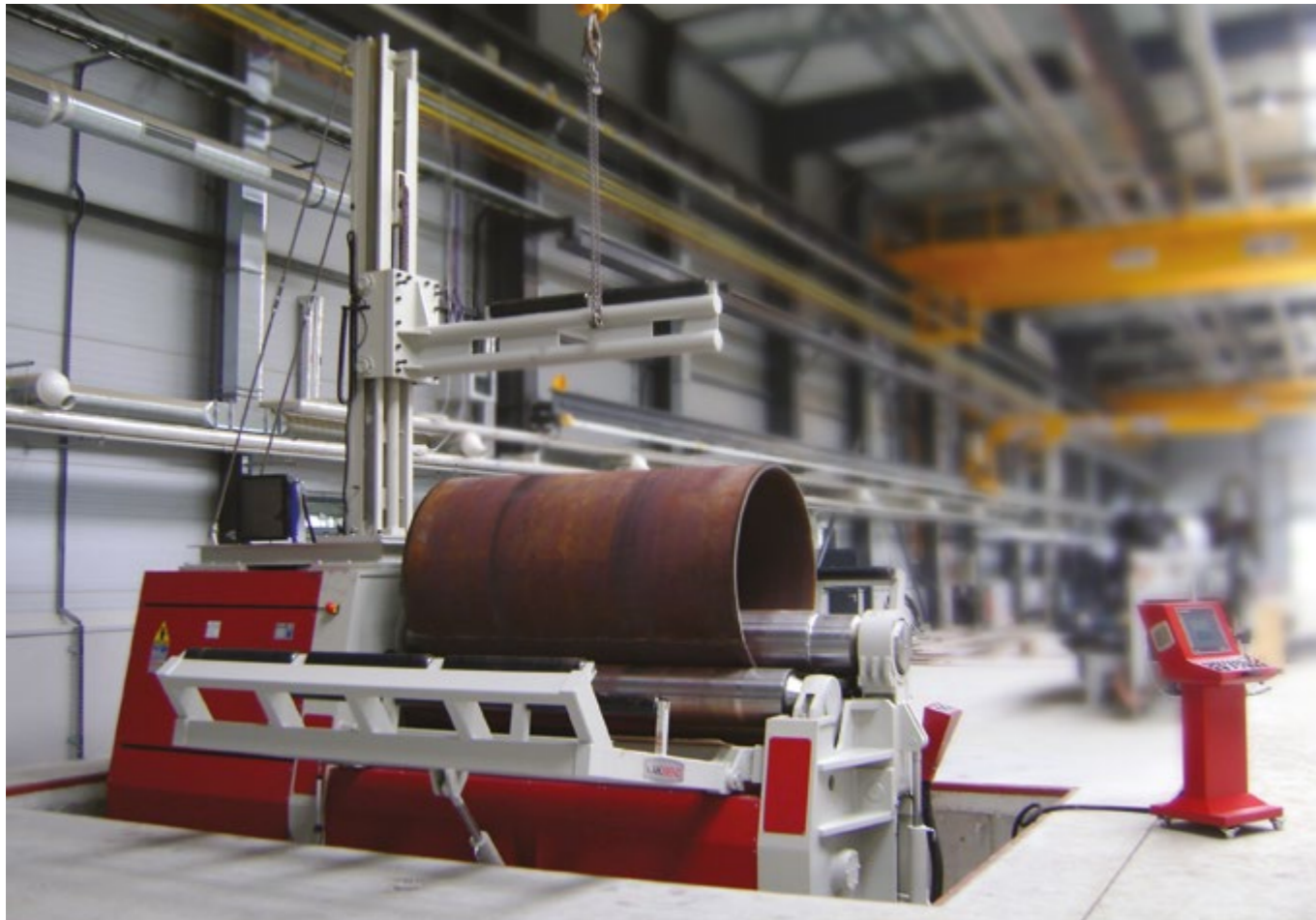
Standart Özellikler

- Konik kıvrıma tertibatı
- İndüksiyon ile sertleştirilmiş valsler
- Yan valsler için dijital gösterge
- Komple çelik (ST 52) kaynak konstrüksiyon makine gövdesi
- Makineden ayrı , hareketli kontrol paneli
- Çift hız kontrolü
- Rulman ile yataklanmış valsler
- Kumanda panelinden hidrolik olarak açılıp kapanan üst vals kapağı.Kapak açıldığında üst vals otomatik olarak yukarı kalkar.
- Kumanda paneli üzerinden gerçekleştirilen konik açma kapama
- Hidrolik motor ve planet redüktör ile tahrikli merkezi valsler (üst ve alt vals)
- Elektro - Hidrolik Kalibrasyon
- CE , ISO9001 - 2008 , TSEK , ve TURQUM ile tescil üretim kalitesi

Özel Ekipman

- Kademesiz ayarlanabilen dönüş hızı
- Büyük çaplı malzemeleri destekleyici merkezi ve yan dayamalar
- Çeşitli özelliklerde malzeme sürme tablası
- Küçük çaplar için değiştirilebilir üst vals
- Yağ soğutma sistemi
- Farklı voltaj ve frekanslarda motorlar
- CNC
- NC





AHK MODEL TECHNICAL INFORMATIONS TEKNİK BİLGİLER	Working Length (mm) Çalışma Boyu (mm)	Max.Thickness (mm) Maks. Kalınlık (mm)	Pre-Bending (mm) Önbüküm (mm)	Top Roll(mm) Üst Top (mm)	Side Rollers Yan Toplar	Motor Power (kW) Motor Gücü (kW)	Length (mm) Uzunluk (mm)	Height (mm) Yükseklik (mm)	Width (mm) Genişlik (mm)	Weight (kg) Ağırlık (kg)	
AHK 20/04	2100	6	4	160	180	2.2	3950	1160	1080	2100	
AHK 20/06	2100	8	6	190	180	3	3950	1160	1080	2950	
AHK 20/08	2100	10	8	210	190	7.5	3950	1160	1080	3950	
AHK 20/10	2100	13	10	230	210	7.5	4030	1275	1370	4400	
AHK 20/13	2100	16	13	270	250	11	4180	1385	1440	5250	Min Ø : Üst Top Ø x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3
AHK 20/16	2100	20	16	300	270	15	4445	1630	1620	6920	
AHK 20/20	2100	25	20	330	300	15	4225	1825	1810	8550	
AHK 20/25	2100	30	25	360	330	22	4500	2000	1900	9400	
AHK 20/30	2100	40	30	390	360	22	4900	2200	1950	17000	
AHK 20/35	2100	45	35	430	390	30	5200	2500	2200	19250	

AHK 25/04	2600	6	4	190	170	3	4450	1160	1080	3350	
AHK 25/06	2600	8	6	210	190	7.5	4450	1160	1080	4200	
AHK 25/08	2600	10	8	230	210	7.5	4530	1275	1370	4600	
AHK 25/10	2600	13	10	270	250	11	4680	1385	1440	5700	
AHK 25/13	2600	16	13	300	270	11	5000	1650	1650	7650	Min Ø : Üst Top Ø x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3
AHK 25/16	2600	20	16	330	300	15	5000	1850	1850	9500	
AHK 25/20	2600	25	20	360	330	18.5	4900	1850	1850	11900	
AHK 25/25	2600	30	25	390	360	22	5400	2000	2150	14200	
AHK 25/30	2600	40	30	430	390	30	6000	2200	2200	16700	

AHK 30/04	3100	6	4	210	190	7.5	5000	1200	1100	4350	
AHK 30/06	3100	8	6	230	210	7.5	5100	1300	1400	5150	
AHK 30/08	3100	10	8	270	250	11	5200	1400	1500	7000	
AHK 30/10	3100	13	10	300	270	11	5500	1700	1700	8470	
AHK 30/13	3100	16	13	330	300	15	5300	1900	1900	10580	Min Ø : Üst Top Ø x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3
AHK 30/16	3100	20	16	360	330	15	5400	1900	1900	13200	
AHK 30/20	3100	25	20	390	360	18.5	5900	2000	2200	17000	
AHK 30/28	3100	35	28	430	390	22	6000	2200	2200	20300	
AHK 30/30	3100	35	30	460	340	22	6200	2450	2200	29000	Min Ø : Üst Top Ø x 5 / Min Ø : Top Roll Ø x 5
AHK 30/32	3100	40	32	460	420	30	6200	2450	2200	29000	Min Ø : Üst Top Ø x 3 / Min Ø : Top Roll Ø x 3
AHK 30/35	3100	45	35	480	380	30	6470	2585	2300	30500	Min Ø : Üst Top Ø x 5 / Min Ø : Top Roll Ø x 5
AHK 30/35	3100	45	35	510	460	45	6300	2800	2500	31000	Min Ø : Üst Top Ø x 3 / Min Ø : Top Roll Ø x 3

AHK 40/04	4100	6	4	270	250	7.5	6200	1400	1500	8000	
AHK 40/06	4100	8	6	300	270	7.5	6500	1700	1700	9000	
AHK 40/08	4100	10	8	330	300	11	6300	1900	1900	12600	
AHK 40/10	4100	13	10	360	330	11	6400	1900	1900	14500	
AHK 40/13	4100	16	13	390	360	15	7000	2000	2150	18750	Min Ø : Üst Top Ø x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3
AHK 40/16	4100	20	16	430	390	18.5	7000	2200	2200	23000	
AHK 40/20	4100	25	20	460	420	22	7200	2500	2200	31000	
AHK 40/25	4100	30	25	510	460	30	7300	2800	2500	33000	
AHK 40/28	4100	35	28	540	510	37	7300	2800	2500	45000	

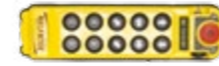
1-) Data indicated above are based on steel with yield point 240 N/mm 2-)For cone bending, all bending values must be reduced %50.
3-) All specifications are subject to change without notice.

1-) Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm2 akma sınırı olan çeliğe göre verilmiştir. 2-) Konik kıvrma için yukarıdaki değerlerin yarısı baz alınmalıdır. 3-) Akyapak, bu değerleri haber vermeksizin değiştirme hakkına sahiptir.

SPECIAL PRODUCTION ÖZEL ÜRETİM MAKİNALAR



Variable machine lengths and working positions upon customers' request
İsteğe bağlı üretilebilen çeşitli boy ve çalışma pozisyonlarında makineler



AHK-30/28 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machine (with optional Wireless remote pendant control)
AHK-30/28 3 Valsli Hidrolik Silindir Makinesi (İsteğe bağlı wi-fi kablosuz uzaktan pendant kontrol)

Control panels can be produced according to customer request.
İsteğe bağlı üretilebilen kumanda paneli

