

2023

GENERAL CATALOGUE
GENEL KATALOG
ОБЩИЙ КАТАЛОГ

sahinler[®]
METAL MAKİNA ENDÜSTRİ A.Ş.



PLATE BENDING MACHINES

SİLİNDİR KIVIRMA MAKİNELERİ
BALKONLARA MAŞİNELERİ
ГИБКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



SECTION AND PIPE BENDING MACHINES

PROFİL VE BORU KIVIRMA MAKİNELERİ
СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



HYDRAULIC STEELWORKERS AND PUNCHING MACHINES

HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR
VE DELME MAKİNELERİ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ И
ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА



www.sahinlermetal.com



TARİHÇE

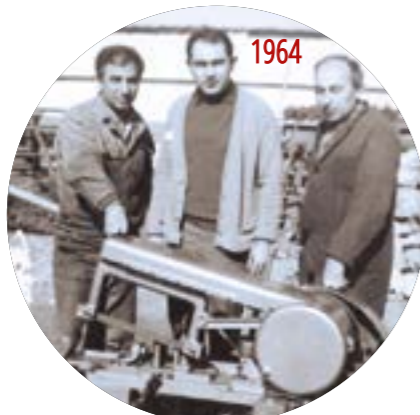
1953 yılında İsmail ve İbrahim ŞAHİN kardeşler tarafından bir aile işletmesi olarak kurulan Şahinler Makina öncelikle tekstil makinaları ve dikiş makinaları üretmiş olup daha sonra 60'lı yıllarda kayışlı ve şanzımanlı matkap, destere ve 70'li yıllarda şahmerdan imalatına devam etmiştir. 1979 yılında Almanya'ya ilk ihracatını yapmıştır. 1980'den sonra anonim şirket olarak yeni yapılanmaya gitmiş ve sac işleme makinaları üretimine ağırlık vermiştir. Türkiye'de ilk olarak 1983 yılında PK-40 Profil - Boru Bükme Makinasını, 1989 yılında ilk 3R HS 20-210 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 250 personeli ile makina imalat sektöründe hizmet etmeye devam etmektedir. Dünya'nın 85 ülkesine ihracat yapmaktadır.

HISTORY

Sahinler was established in 1953 by İsmail and İbrahim Sahin brothers as a family company- in Bursa Turkey and manufacturing started with textile machines, sewing machines later followed up by power hammers ,drilling machines and bandsaws. The first exported machines were sent to Germany in 1979 and 1980 with the new structure as joint -stock company ,Sahinler concentrated on sheet metal working machines and initial product and export was with PK 40 Section and Profile Bending machine in 1983 and 3R HS 20-210 3 Roll Plate Bending Machine in 1989 , HKM 45 Hydraulic Iron Worker in 1991. This provided the opportunity to share this strong Turkish brand to the world market .Sahinler now is one of the biggest manufacturer of the world in its sector and serve to the industry needs with its 3 production plants and 250 staff in 25.000m² closed production area and exports to 85 different countries.

История

Компания Sahinler была создана в 1953 году , братьями Исмаилом и Ибрагимом Сахиными, как семейная компания в городе Бурса (Турция). В начале компания производила текстильные станки, швейные машины позже запустила производство сверлильных станков, ленточнопильных машин и молотов. Первые экспортируемые машины были отправлены в Германию в 1979 году. В 1980 году компания была реорганизована в акционерное общество, компания Sahinler сосредоточила свои усилия на выпуске машин для обработки листа и первыми станками отправленным на экспорт стали в 1983 году станок для гибки профиля и труб PK 40 , в 1989 году 3-х валковая гибочная машина 3R HS 20-210, в 1991 году пресс-ножницы комбинированные HKM45. Это обеспечило возможность выйти этому сильному Турецкому бренду на мировой рынок. В настоящее время Sahinler является одним из крупнейших производителей в своем секторе в мире по сей день удовлетворяя потребности индустриальных предприятий, используя производственные мощности 3-х своих заводов размещенных на 25.000m² и работающихими на них около 250 рабочих. На сегодняшний день продукция компании экспортируется в 85 стран по всему миру.



1990



1992

2017



1996

TABLE OF CONTENTS

İÇİNDEKİLER / ОГЛАВЛЕНИЕ

8 - 25



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

4R HSS		8-11
4R HS-L		12-13 16-17
4R HS		14-17
4RH		18-19
3R UHS		20-21
3R HS		22-23
4R HC		24-25

28 - 48



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

BT 114 -S		28	TC-42 NC		36
SPB 60 -76		29	HPK 100		37
PK 30		30	HPK 120		38-39
PK 35		31	HPK 160 DP / 180 DP		40-41
HPK 40		32	200 DP / 240 DP		
HPK 50		33	300 DP / 360 DP		
HPK 60		34	4R HPK 70/90/110		42-45
HPK 65-80		35	KIVIRMA KAPASİTELERİ CAPACITY CHART ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		45-48

50 - 66



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

WORK STATION		50-51	TECHNICAL SPECIFICATION		58-59
HKM 40		52	HPM 30/65/85/115/175		60
HKM 45-60		53	HPM 65/85/115/175 DP		61
HKM 65 V		54	HPM 85/115/175 CNC		62-63
HKM 55-65-85		55	HPM/HKM 65/85/115/175 NC		64-65
HKM 115		56	TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL SPECIFICATION ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		66
HKM 175		57			

68 - 75



CUTTING AND FLANGING MACHINES AND STRAIGHTENING PRESSES
KESME VE KENAR BÜKME MAKİNELERİ VE DOĞRULTMA PRESLERİ
ОТРЕЗНЫЕ И ФЛАЗИРОВОЧНЫЕ СТАНКИ И ПРАВИЛЬНЫЕ ПРЕССЫ

SDK 6		68
SDK 8		69
EFM 6		70-71
DK-S		72-75



PLATE BENDING MACHINES

SİLİNDİR KIVIRMA MAKİNALARI
ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ
ГИБКИ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ



Looooooooooooooooooooooooooooooooong time, too much work.

For more





Hydraulic Heavy Duty 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HSS

Hidrolik Ağır Tip 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



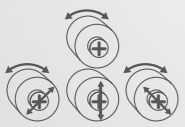
4R HSS 30-620

3m x 70mm



4R HSS 60-620

6m x 30mm



**NEW
YENI
НОВАЯ**

Wind Tower, Shipyard, Pipeline Industries

Rüzgar Kulesi, Tersane, Cebri Boru Sektörleri için

Производство ветрогенераторов, судостроение, производство труб

6 Meter Series
Metre Serisi
ти метровая серия

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Orta ve ağır platine sac veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Alt top ve yan toplar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile aşağı yukarı lineer hareket etmektedir
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② Üst top ve yan toplar hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiştir (3 top motor tahriklidir)
- ③ Üç adet dijital göstergeler ile topların pozisyonu kolayca okunur
- ④ Hidrolik açılan kafa ve otomatik yukarı kalkan mil sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑤ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ⑥ Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- ⑧ Konik kıvrma sistemi
- ⑨ Manuel merkezi yağlama sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- Elektronik dengeleme sistemi (Ø500-550-580-620 -680)
- Otomatik merkezi yağlama sistemi (Ø500-550-580-620 -680)
- ⑩ Çift hızlı çalışma sistemi
- ⑪ Lineer yataklama sistemi. Pistonlar tüm gücünü malzemeyi kıvrımada kullanır.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for medium and heavy plates or stainless steel bending
- Ferrules in full circle, elliptical or varying radiuses can be done easily
- ① Pinch roll and lateral rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- ② Top Roll and Lateral Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- ③ Three digital readouts for easy roll positioning
- ④ Hydraulic tilttable Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ⑤ Easy operation with mobile control panel
- ⑥ Welded steel frames
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical bending device
- ⑨ Central lubrication system
- Hydraulic balancing system (Ø280-320-350-380-400-460)
- Electronic balancing system (Ø500-550-580-620-680)
- Automatical central lubrication system (Ø500-550-580-620 -680)
- ⑩ Double speed working system
- ⑪ Linear guide system. Pistons use all power for bending material.

4R HSS 30-350

3m x 20mm



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
- ① Прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- ② Верхний валок и боковые валки приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей (Система с 3-мя приводными валками)
- ③ для облегчения позиционирования валков - три цифровых индикатора
- ④ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ⑤ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ⑥ Стальная сварная рама
- ⑦ Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство для конической гибки
- ⑨ Система централизованной смазки
- Гидравлическая система балансировки (Ø280-320-350-380-400-460)
- Электронные системы балансирования (Ø500-550-580-620-680)
- автоматическая система централизованной смазки (Ø500-550-580-620-680)
- ⑩ Двухскоростная рабочая система
- ⑪ Система линейных направляющих. Гибка материала за счет мощного поршня

4R HSS 30-380 NC

3m x 25mm



OPTIONAL EJECTOR ARM



Optional ejector arm. Speeds up the production.

Opsiyonel malzeme çıkartıcı. Seri üretimde hız kazandırır.

Дополнительно извлекатель. Скорость производства увеличивается



Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükme Silindir Makinası ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi. Yüksek Adetler.

Hydraulic Automatic Wheel Rim Body Production Machine and Hydraulic Plate Ejector. Mass production cycles.

Автоматическая гидравлическая машина для производства обода колеса и гидравлический извлекатель листа Циклы массового производства

ÖZEL DONANIM

- 1 NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- 2 Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- 3 Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- 4 Hidrolik sac çıkartma sistemi
- 5 Özel işler için taşlanmış miller
- 6 Kademesiz hız ayar sistemi
 - Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Kaynaklı parça çevirmek için Opsiyonel Akümülatör Sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 1 Automation with NC and CNC control
- 2 Overhead crane for large diameters
- 3 Hydraulic lateral side supports for large diameters
- 4 Hydraulic plate ejector
- 5 Ground rolls for special jobs
- 6 Infinitely variable speed system
 - Electronical balancing system for parallel movement of the rolls (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Optional Accumulator System for rotating the welded parts

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Автоматизация с NC или CNC управлением
- 2 Кран для поддержки листов большого диаметра
- 3 Гидравлическая система боковой поддержки листа большого диаметра
- 4 Гидравлическая система для извлечения готового изделия
- 5 Закалённые валы для специальных работ
- 6 Система с вариатором скорости
 - Электронные системы балансирования (Ø280-320-350-380-400-460)
- 7 Система компенсации для прокатки листа со сварным швом-опция

4R HSS



	Kıvrım uzunluğu Useful length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба			Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом			Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxH) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx 5 times Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики ø				
4R HSS 20-280	2050	20	16	16	12	280	220	16,5	1,5-5	4350x1700x1850	8550
4R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	240	20	1,5-5	4350x1800x1950	10500
4R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	260	23,5	1,5-5	4350x1900x1950	11500
4R HSS 20-380	2050	40	30	30	25	380	300	31,5	1,5-5	4850x2250x2350	14650
4R HSS 20-400	2050	45	35	35	30	400	300	38,5	1,5-5	4850x2250x2350	16500
4R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	380	38,5	1,5-5	4850x2300x2350	19800
4R HSS 20-500	2050	55	45	45	40	500	400	63	1-4	5550x2800x2900	33500
4R HSS 20-550	2050	60	50	50	45	550	450	70	1-4	5700x2900x2950	40000
4R HSS 25-280	2550	16	12	12	10	280	220	16,5	1,5-5	4850x1700x1850	9650
4R HSS 25-320	2550	20	16	16	12	320	240	20	1,5-5	4850x1800x1950	11600
4R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	260	23,5	1,5-5	4850x1900x1950	12800
4R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	300	31,5	1,5-5	5350x2250x2350	16720
4R HSS 25-400	2550	40	30	30	25	400	300	38,5	1,5-5	5350x2250x2350	17800
4R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	380	38,5	1,5-5	5350x2300x2350	22400
4R HSS 25-500	2550	50	40	40	35	500	400	63	1-4	6050x2800x2900	36000
4R HSS 25-550	2550	55	45	45	40	550	450	70	1-4	6200x2900x2950	43500
4R HSS 30-280	3100	12	10	10	8	280	220	16,5	1,5-5	5350x1700x1850	10600
4R HSS 30-320	3100	16	12	12	10	320	240	20	1,5-5	5350x1800x1950	12750
4R HSS 30-350	3100	20	16	16	12	350	260	23,5	1,5-5	5350x1900x1950	14450
4R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	300	31,5	1,5-5	5850x2250x2350	19200
4R HSS 30-400	3100	30	25	25	20	400	300	38,5	1,5-5	5850x2250x2350	20200
4R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	380	38,5	1,5-5	5850x2300x2350	25100
4R HSS 30-500	3100	45	35	35	30	500	400	63	1-4	6600x2800x2900	38500
4R HSS 30-550	3100	50	40	40	35	550	450	70	1-4	6750x2900x2950	47000
4R HSS 30-580	3100	60	45	45	40	580	480	73	1-4	6750x2950x2950	50000
4R HSS 30-620	3100	70	60	60	50	620	520	123	1-4	7200x3250x3250	62000
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	6450x1700x1850	13000
4R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	240	20	1,5-5	6450x1800x1950	14750
4R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	260	23,5	1,5-5	6450x1900x1950	17150
4R HSS 40-380	4100	16	12	12	10	380	300	31,5	1,5-5	6950x2250x2350	22000
4R HSS 40-400	4100	20	16	16	12	400	300	38,5	1,5-5	6950x2250x2350	23500
4R HSS 40-460	4100	25	20	20	16	460	380	38,5	1,5-5	6950x2300x2350	29500
4R HSS 40-500	4100	35	25	25	20	500	400	63	1-4	7600x2800x2900	43500
4R HSS 40-550	4100	40	30	30	25	550	450	70	1-4	7750x2900x2950	54000
4R HSS 60-350	6100	8	6	6	4	350	260	23,5	1,5-5	8450x1900x1950	24000
4R HSS 60-380	6100	10	8	8	6	380	300	31,5	1,5-5	8950x2250x2350	28250
4R HSS 60-400	6100	13	10	10	8	400	300	38,5	1,5-5	8950x2250x2350	30000
4R HSS 60-460	6100	15	12	12	10	460	380	38,5	1,5-5	8950x2300x2350	40000
4R HSS 60-500	6100	20	16	16	12	500	400	63	1-4	9600x2550x2350	67500
4R HSS 60-550	6100	25	20	20	16	550	450	70	1-4	9750x2900x2900	70000
4R HSS 60-620	6100	30	25	25	20	620	520	123	1-4	10200x3250x3250	88500

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².



**LIGHT &
MEDIUM
JOBS**

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HS-L

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



LINEER/ линейное
Ø 100 - Ø 130 Models

Standart
Standard
Стандартно

Opsiyonel
Optional
Дополнительно

4R HS-L 12 - 100 NC
1270 x 3mm



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Alt sıkıştırma topu hidrolik SIKIŞTIRMA SİSTEMLİ. (Üst/Alt hareketler)
- Çift ön kıvrıma (her iki tarafta) bir keredeyse kolayca sağlanır.
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② İki yan top çift sıkıştırımlı piramit
- ③ Üst topa hareket planet dişli redüktöre bağlı bir hidromotor sayesinde verilir.
- ④ Alt topa hareket dişliler vasıtasıyla hareket eden kardan kavrama sayesinde verilir.
- ⑤ Üç adet dijital göstergeler ile topların pozisyonu kolayca okunur
- ⑥ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑦ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon
- SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- ⑧ Konik kıvrıma sistemi
- ⑨ Çift hızlı çalışma sistemi
- ⑩ Manuel merkezi yağlama 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
- ① Bottom pinching roll with hydraulic WEDGE SYSTEM. (Top/Down movements)
- Double pre-bends (at both ends) in one pass is obtained easily.
- Overload protection
- ② Two lateral rolls with double pinch pyramid action
- ③ Top roll is driven by a hydraulic motor coupled to the planetary gearbox
- ④ Bottom roller is driven by cardan joint system by means of gears.
- ⑤ Three digital readouts for easy roll positioning.
- ⑥ Hydraulic drop end for easy removal of finished ferrule
- ⑦ Easy operation with mobile control panel
- Welded Steel frames
- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical bending device
- ⑨ Double speed working system
- ⑩ Central lubrication system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходит для гибки средних и легких листов или нержавеющей стали.
- Обжимные кольца с полным кругом или разным радиусом можно легко сделать
- ① Нижний прижимной валок с гидравлической КЛИНОВОЙ СИСТЕМОЙ. (Движение вверх / вниз)
- Двойные предварительные изгибы (с обоих концов) за один проход легко выполняются.
- Защита от перегрузки
- ② Два боковых валка с двойным поджимом перемещаются пирамидально
- ③ Верхний валок приводится в движение гидравлическим двигателем, через редуктор с планетарной передачей.
- ④ Нижний валок приводится в движение посредством шестереночной передачи и карданного вала
- ⑤ Три цифровых индикатора для легкого позиционирования валков.
- ⑥ Откидная опора с гидравлическим приводом для легкого снятия готовой обечайки
- ⑦ Простое управление с помощью мобильной панели управления.
- Сварные стальные рамы
- Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство конической гибки
- ⑨ Двухскоростная рабочая система
- ⑩ Система централизованной смазки





LIGHT &
MEDIUM
JOBS

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4R HS

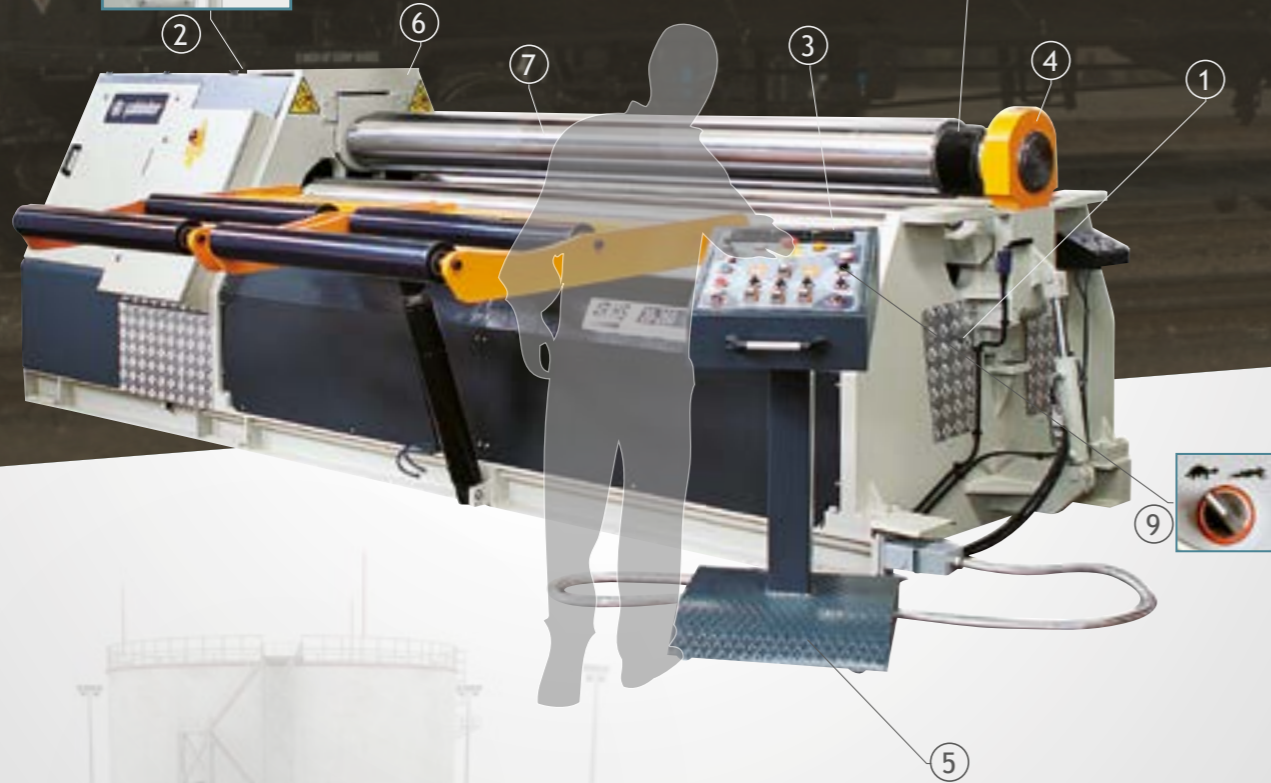
Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



ORBITAL / орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models

4R HS 20-260
2m x 16mm



TEKNİK ÖZELLİKLER VE
STANDART DONANIM

- Hafif ve orta kalınlık sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
 - Yuvarlak, elips, oval şekiller ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- 1 Alt top ve yan topraklar hidrolik olarak gövdeye bağlı pistonlar ile orbital olarak hareket etmektedir.
 - 2 Aşırı Yükleme karşı korunmuştur
 - 3 Üst top hidromotor ve planet redüktör ile tahrik edilmiş olup alt top dişli ve kardan sistemiyle tahrik edilmiştir.
 - 4 Üç adet dijital göstergeler ile toprakların pozisyonu kolayca okunur
 - 4 Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
 - 5 Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
 - 6 Kaynaklı çelik konstrüksiyon
 - 7 SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
 - 8 Konik kıvrma sistemi
 - Hidrolik dengeleme sistemi
 - 9 Çift hızlı çalışma 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
- 1 Pinch roll and lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way.
 - 2 Top Roll is driven by a hydromotor and planetary gearbox and bottom roll is driven by a gear and cardan system
 - 3 Three digital readouts for easy roll positioning
 - 4 Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
 - 5 Easy operation with mobile control panel
 - 6 Welded steel frames
 - 7 SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
 - 8 Conical Bending device
 - Hydraulic balancing system
 - 9 Double speed working system



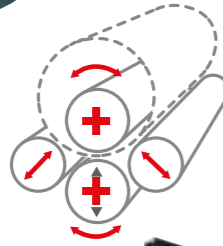
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходят для средних и тяжелых листов или для листов из нержавеющей стали
 - Легкое изготовление обечаек полной окружности и с различными радиусами
- 1 Прижимной вал и боковые валы перемещаются с помощью гидравлических поршней по орбите
 - 2 Защита от перегрузки
 - 2 Верхний валок приводится в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей и нижний валок через редуктор с карданным валом
 - 3 Для облегчения позиционирования валов - три цифровых индикатора
 - 4 Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
 - 5 Легкая работа с мобильным пультом управления
 - 6 Стальная сварная рама
 - 7 Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
 - 8 Устройство для конической гибки
 - Гидравлическая система балансировки
 - 9 2-Х скоростная система

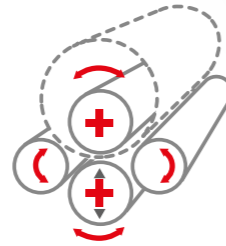
Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter.
Без предподгиб прямой участок на концах листа зависит от диаметра



4R HS-L LINEER
4R HS-L линейное
Ø 100 - Ø 130 Models



4R HS ORBITAL
4R HS орбитальное
Ø 150 - Ø 260 Models



Hydraulic Automatic Wheel Rim Body Production Machine and Hydraulic Plate Ejector. Mass production cycles

Hidrolik Otomatik Jant Gövdesi Bükme Silindirik Makinası ve Hidrolik Sac Çıkartma Sistemi. Yüksek Adetler.

Автоматическая гидравлическая машина для производства обода колеса и гидравлический извлекатель листа
Циклы массового производства



NC Control
NC Kontrol Sistemi
NC Автоматика



CNC Control
CNC Kontrol Sistemi
CNC Автоматика
ESA - ITALY



6

ÖZEL DONANIM

- 1 NC ve CNC kumanda ile otomasyon
- 2 Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- 3 Büyük çap kıvrımda destek için hidrolik yan dayamalar
- 4 Hidrolik sac çıkartma sistemi
- 5 Özel işler için taşlanmış miller
- 6 Kademesiz hız ayar sistemi
 - Millerin paralel hareketleri için elektronik dengeleme sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 1 Automation with NC and CNC Control
- 2 Overhead crane for large diameters
- 3 Hydraulic lateral side supports for large diameters
- 4 Hydraulic plate ejector
- 5 Ground rolls for special jobs
- 6 Infinitely variable speed system
 - Electronical balancing system for parallel movement of the rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Автоматизация с NC или CNC управлением
- 2 Кран для поддержки листов большого диаметра
- 3 Гидравлическая система боковой поддержки листа большого диаметра
- 4 Гидравлическая система для извлечения готового изделия
- 5 Закаленные валы для специальных работ
- 6 Система с вариатором скорости
 - Система электронной балансировки для параллельного перемещения валов

4R HS-L	Kıvrma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиб		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		LINEER SYSTEM					
		Min. çap= üst top Øx5 kati Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 kati Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 kati Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 kati Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx1.5	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	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
4R HS-L 10-100	1050	3,5	3	3	2,5	100	110	2,2	1,5-6	3100x1100x1100	2.010
4R HS-L 10-130	1050	6	5	5	4	130	130	3	1,5-6	3100x1100x1150	2.180
4R HS-L 12-100	1270	3	2,5	2,5	2	100	110	2,2	1,5-6	3350x1100x1100	2.100
4R HS-L 12-130	1270	5	4	4	3	130	130	3	1,5-6	3350x1100x1150	2.350
4R HS-L 15-100	1550	2,5	2	2	1,5	100	110	2,2	1,5-6	3600x1100x1100	2.250
4R HS-L 15-130	1550	4,5	3,5	3,5	2,5	130	130	3	1,5-6	3600x1100x1150	2.430
4R HS-L 20-130	2050	4	3	3	2	130	130	3	1,5-6	4100x1100x1150	2.680

4R HS	Kıvrma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиб		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		ORBITAL SYSTEM					
		Min. çap= üst top Øx5 kati Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 kati Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 kati Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 kati Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх.Роликаx1.5	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	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
4R HS 15-150	1550	7	4,5	4,5	3,5	150	130	4	1,5-6	3750x960x1100	2.500
4R HS 15-180	1550	9	7	7	5	180	150	5,5	1,5-6	3900x1150x1250	3.250
4R HS 15-200	1550	11	9	9	7	200	160	5,5	1,5-6	3900x1150x1250	3.500
4R HS 15-220	1550	12	10	10	8	200/220	160	5,5	1,5-6	3900x1150x1250	3.600
4R HS 15-245	1550	15	12	12	10	245	180	7,5	1,5-6	3800x1600x1470	4.600
4R HS 20-150	2050	6	4	4	3	150	130	4	1,5-6	4250x960x1100	2.800
4R HS 20-180	2050	8	6	6	4	180	150	5,5	1,5-6	4400x1150x1250	3.790
4R HS 20-200	2050	10	8	8	6	200/220	160	5,5	1,5-6	4400x1150x1250	3.950
4R HS 20-220	2050	11	9	9	7	220	160	5,5	1,5-6	4400x1150x1250	4.080
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	7,5	1,5-6	4300x1600x1470	5.450
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	7,5	1,5-6	4300x1600x1550	6.100
4R HS 25-180	2550	6	4	4	3	180	150	5,5	1,5-6	4900x1150x1250	3.900
4R HS 25-200	2550	8	6	6	4	200/220	160	5,5	1,5-6	4900x1150x1250	4.550
4R HS 25-220	2550	9	7	7	5	220	160	5,5	1,5-6	4900x1150x1250	4.600
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	7,5	1,5-6	4800x1600x1470	6.170
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	7,5	1,5-6	4800x1600x1550	6.800
4R HS 30-180	3100	5	3	3	2	180	150	5,5	1,5-6	5450x1150x1250	4.300
4R HS 30-200	3100	6	4	4	3	200/220	160	5,5	1,5-6	5450x1150x1250	4.900
4R HS 30-220	3100	8	6	6	4	220	160	5,5	1,5-6	5450x1150x1250	5.200
4R HS 30-245	3100	9	7	7	5	245	180	7,5	1,5-6	5350x1600x1470	6.850
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	7,5	1,5-6	5350x1600x1550	7.685
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	7,5	1,5-6	6350x1600x1550	8.900

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

SPECIAL JOBS

Cassette type special system designed for automobile and similar sectors to make mass production of elliptical and cylindrical shapes.

Kaset tipli özel sistem; Otomotiv ve benzeri sektörler için çok seri eliptik ve silindirik kıvrımlar için tasarlanmıştır.

Разработаны для автомобильной и подобных отраслей с массовым производством эллиптических и цилиндрических форм



4RH 10-130 NC
1m x 5mm



Video | видео

Hydraulic 4 Rolls Plate Bending Machines

4RH

Hidrolik 4 Toplu Silindir Makinaları

Гидравлические 4-х валковые машины



Suitable For Mass and Serial Fast Production Of Tubes
Seri Üretim Boru İmalatı ve Otomasyonu İçin Uygun.
Наиболее подходит для серийного производства труб

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- NC kumanda paneli
- Hafif sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① 4RH modelinde toplar tek gövdeden hidrolik bir pistonla hareket etmektedir
- Aşırı Yükleme karşı korunmuştur
- ② Üst top planet redüktör ile tahrik edilmiş olup , alt top dişi sistemiyle tahrik edilmiştir.
- ③ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ④ Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- ⑤ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ⑥ Besleme tablası

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

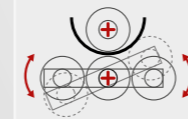
- NC Control Panel
- Very suitable for light plates, aluminium or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily
- ① Roll and lateral rolls move with hydraulic piston through cassette type frame in 4RH models
- Overload protection
- ② Top roll is powered by planetary gearbox. Bottom roll is powered by gear system.
- ③ Easy operation with mobile control panel
- ④ Welded steel frames
- ⑤ Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ⑥ Feeding table

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- NC управлением
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия или нержавеющей стали
- Легкое изготовление обечаек полной окружности с различным радиусом
- ① Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем сквозь раму кассетного типа - в моделях 4RH
- Защита от перегрузки
- ② Верхний валок приводится в действие посредством планитарной передачи
- ③ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ④ Стальная сварная рама
- ⑤ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ⑥ Подающий стол



4RH



4RH	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımalı With Pre-Bending С предподгибом		Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра						
	Kıvrma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин. Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин. Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Üst ve Alt top çapları Ø Top and Bottom roll dia Ø Диаметр верхнего и нижнего ролика Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролик Ø	Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
4RH 10-60	1050	1,5	1	1	0,8	60/85	85	2,2	4,5	2650x850x1060	1400
4RH 10-75	1050	2	1,5	1,5	1	75/85	85	2,2	4,5	2650x850x1060	1500
4RH 10-90	1050	2,5	2	2	1,5	90/100	100	2,2	4,5	2650x850x1100	1550
4RH 10-130	1050	5	4	4	3	130/130	110	3	4,5	2650x900x1200	1650
4RH 13-115	1350	4	3	3	2	115 /115	115	3	4,5	2800x850x1100	1750
4RH 15-90	1550	2	1,5	1,5	1	90/90	100	2,2	4,5	3150x850x1100	1870
4RH 15-130	1550	4	3	3	2	130/130	110	3	5	3150x900x1200	1950

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Kalın platine-sac bükümünde yüksek verimlilik
- Orta ve büyük makinalarda daha küçük dış ebatlar sayesinde kolay taşıma ve nakliye olanağı
- 1 Alt topların yatay ve iç- dış yönlere hareketi sayesinde daha alçak (yere yakın) çalışma olanağı sağlar, yüzeye daha yakın yerleşimi nedeniyle derin zemin kazmaya gerek bırakmaz.
- Küçük modellerde ise zemin kazarak yerleştirmeye gerek yoktur.
- Operasyon esnasında (kivirme ve ön kivirme), malzeme yere yatay pozisyonunu korur. Böylece daha kolay hareket imkanı sağlar
- 2 3R UHS modelimizin konstrüksiyonu ve dizaynı, abkant büküm gibi kullanım sağlar
- 3R UHS modelimiz istenen her çapta en iyi ön kivirmayı sağlar.
- 3 Yan topların merkez uzaklıklarını azaltma olanağı (topların yatay hareketi ile sağlanmakta) daha küçük çaplı kıvrımlar yaparken ön kıvrımın başarısını artırır
- 4 3R UHS modelimizin bir başka büyük avantajı ise üst topun kullanımınıdır. Aslında üst top yukarıdan aşağı hareketi ile pres gibi kullanılarak dar çaplar yapmak için kullanılır
- Diğer makinalara göre konik kıvrımlarda daha yüksek kalınlıklarda büküm sağlar
- 5 Bazı 3 ve 4 toplu silindirlere kıvrılan sacı çıkarmak için kapak açıldıktan sonra üst topun yukarı kaldırılması gerekir, oysa 3R UHS modelinde buna da gerek yoktur ve kıvrılan malzeme topların geniş açılma mesafesi sayesinde kolaylıkla dışarı çıkarılabilir
- 6 Geniş çalışma strok sayesinde her çeşit ağır platine saclar rahatça bükülebilir.
- Muadil 3 ve 4 top silindirlere göre daha kalın sac bükümü yapabilir
- 7 SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- 8 Çift hızlı çalışma sistemi
- 9 Konik kıvrım sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi
- 10 Yan toplarda malzeme kaydırmayı engelleyen frenleme sistemi
- 11 Hidrolik Açılan Sac Çıkartma Kafası

Video | видео



HEAVY DUTY

3 Rolls Hydraulic Translating Type Heavy Duty Plate Bending Machines
3R UHS

3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindir Makinaları

3-х валковые гидравлические машины для гибки листа большой толщины с линейным перемещением валов



3R UHS 30-550
3m x 65mm



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- 1 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)
- On smaller models no need to place by digging.
- During operation (pre-bending and bending phases), the plate always keeps its horizontal position. So material move more easily
- 2 The solid construction and the particular geometry of the 3R UHS enable to be used as a press brake bending machine
- The 3R UHS machine can fulfill the best pre-bending on every required diameter.
- 3 The possibility of reducing the side rolls central distance (provided by the horizontal movement of the rolls) enables to increase the success of pre-bending while making smaller diameter bendings.
- 4 Another important feature 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 press brake 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
- 5 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 not necessary and therefore it is much more easier to remove the finished tube
- 6 Large working stroke allows to get best bending result
- Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- 7 SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- 8 Double Speed Working system
- 9 Conical Bending device
- Electronic balancing system for parallel movement of the rolls
- 10 Standard Brake System
- 11 Hydraulic Drop-End



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Высоко эффективны для гибки тяжелых листов.
- Уменьшенные габариты машины позволяют осуществлять транспортировку на средних и больших машинах
- 1 Наличие двух нижних горизонтально двигающихся валов означает также уменьшение рабочей высоты, что предполагает яму под фундамент меньшего размера и снижение нагрузки на анкерные крепления (моделях самых малых размеров делать фундамент не требуется).
- В небольших моделях нет необходимости делать углубление в фундаменте.
- Во время работы (стадии предварительной и основной гибки) лист постоянно находится в горизонтальном положении.
- 2 Крепкая конструкция и особенность геометрии модели 3R UHS дают возможность использовать ее по типу листогибочного пресса
- Машина наилучшим образом выполняет предварительную гибку с любым требуемым диаметром.
- 3 Имея возможность уменьшить расстояние между центрами нижних валов позволяет улучшить предварительную гибку при производстве труб меньшего диаметра и толщины.
- 4 Другим важным свойством машины 3R UHS является система верхнего фармовочного вала. Его можно использовать как обычный листогибочный пресс, превосходно выполнять операции повторной гибки и калибровки готовых труб
- Таким же образом можно получить толстостенные конические детали путем гибки листа за несколько проходов.
- 5 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.
- 6 Большой рабочий ход позволяет достичь наилучших результатов гибки
- Может гнуть более тонкие листы в отличии от похожих 3-х и 4-х валковых машин
- 7 Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- 8 2-х скоростная рабочая система
- 9 Приспособление для конической гибки
- Система электронной балансировки
- 10 Тормозная система в стандарте
- 11 Откидной торец с гидравлическим открытием

ÖZEL DONANIM

- 1 NC ile otomasyon
- 2 Büyük çap kıvrımda destek için üst vinç (asansör)
- 3 Hidrolik yan dayamalar

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 1 NC Control system
- 2 Overhead Crane for large diameters
- 3 Hydraulic lateral side support for large diameters

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Управление NC
- 2 Кран поддержки листов больших диаметров
- 3 Боковая поддержка листов большого диаметров

3R UHS

	Ön Kivirmasız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön Kivirmalı With Pre-Bending С предподгибом		Ön Kivirmasız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра						
	Kıvrım uzunluğu Рабочая длина	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=в верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=в верх. Роликаx1.5	Merkez top çapları Ø Central rolls Ø	Yan top çapları Ø Side Rolls Ø	Motor gücü Motor Power	Bükme hızı Working speed	Makina ölçüleri (LxWxH) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight
3R UHS 30-450	3100	55	40	40	30	450	420	52	1,5-5	6650x2800x2200	25.000
3R UHS 30-500	3100	60	45	45	35	500	460	73,5	1,5-4	7450x3100x2650	33.000
3R UHS 30-550	3100	65	50	50	40	550	500	73,5	1,5-4	7600x3350x2700	45.000
3R UHS 30-580	3100	70	60	60	45	580	500	74	1,5-4	8000x3800x2850	50.000
3R UHS 30-620	3100	80	65	65	55	620	560	169	1,5-4	9000x4400x3000	65.000
3R UHS 30-680	3100	90	75	75	65	680	600	180	1,5-4	9200x4500x3000	73.000

• Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
• All technical specifications are subject to change without notice.
• Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

• Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
• Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
• Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².



LIGHT & MEDIUM JOBS

3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines

3R HS

3R HS20-210
2m x 12mm

3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları

3-х валковые гидравлические листогибочные машины



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
- Tek Planet redüktör + dişli sistemi ile beraber 3 top tahriklidir.
- 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 45-50) dövme veya hadde, induksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- Rulmanlı konik kıvrırma sistemi
- Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- Profil - boru kıvrırma topları takabilmek için uzatılmış mil uçları

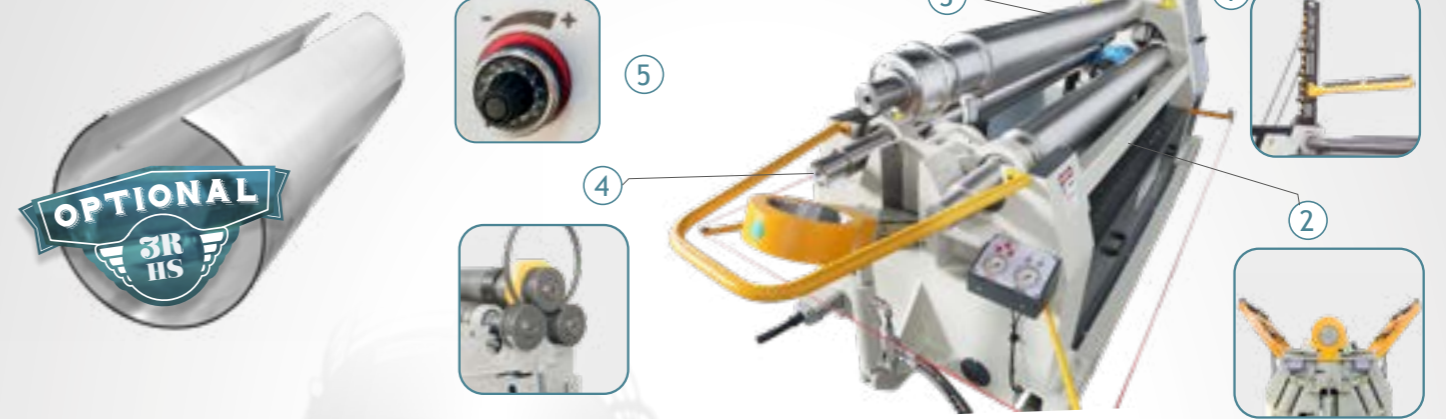
TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for light and medium plates, aluminium 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
- 3 rolls powered by single planetary gearbox and gear system
- 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
- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- Conical bending device with ball bearing
- Hydraulic balancing system for parallel movement of the rolls
- 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
- Боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями по орбите
- Защита от перегрузки
- Все валы приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия

- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Для облегчения позиционирования нижних валов - 2 цифровых индикатора
- Стальная сварная рама
- Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- Устройство для конической гибки с подшипниками
- Гидравлическая система балансировки
- 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 miller
- Profil kıvrım için vals topları
- Kademesiz hidrolik hız ayarı
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi

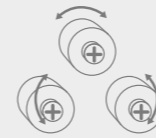
OPTIONAL EQUIPMENTS

- Overhead crane for large diameters
- Hydraulic lateral side supports for large diameters
- Ground rolls for special jobs
- Profile bending rolls set
- Infinitely variable speed adjustment
- Electronic balancing system for parallel movement of the rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Кран для поддержки листов большого диаметра
- Гидравлическая боковая поддержка для листов большого диаметра
- Закаленные валы для специальных работ
- Профилегибочное приспособление
- Вариатор скорости
- Электронная система балансировки для параллельного перемещения валов

3R HS



	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		Ön kıvrımsız çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра		Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions (LxWxH) Габаритные размеры (дхшхв)	Ağırlık Weight Вес	
	Kıvrırma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин. Диаметр гибки=в верх. Роликx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=в верх. Роликx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин. Диаметр гибки=в верх. Роликx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин. Диаметр гибки=в верх. Роликx1.5	Merkez top çapları Central rolls Ø Центральные ролики Ø					Yan top çapları Side Rolls Ø Боковые ролики Ø
3R HS 20-210	2050	12	10	10	8	210	190	7,5	5	3400x1200x1300	4100
3R HS 20-240	2050	15	13	13	10	240	220	7,5	5	3400x1300x1450	5025
3R HS 20-280	2050	18	16	16	12	280	260	7,5	5	4100x1400x1550	6850
3R HS 20-300	2050	22	20	20	16	300	280	11	5	4100x1500x1550	7400
3R HS 25-210	2550	10	8	8	6	210	190	7,5	5	3900x1200x1300	4570
3R HS 25-240	2550	12	10	10	8	240	220	7,5	5	3900x1300x1450	5600
3R HS 25-280	2550	15	13	13	10	280	260	7,5	5	4600x1400x1550	7720
3R HS 25-300	2550	18	16	16	12	300	280	11	5	4600x1500x1550	8400
3R HS 30-210	3100	7	6	6	4	210	190	7,5	5	4450x1200x1300	5205
3R HS 30-240	3100	10	8	8	6	240	220	7,5	5	4450x1300x1450	6600
3R HS 30-280	3100	12	10	10	8	280	260	7,5	5	5150x1400x1550	8370
3R HS 30-300	3100	15	13	13	10	300	280	11	5	5150x1500x1550	9050

• Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
• Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
• Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

• Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
• All technical specifications are subject to change without notice.
• Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.



CONICAL JOBS

Hydraulic 4 Rolls Conical Type Plate Bending Machines

4R HC

Hidrolik 4 Toplu Konik Tip Silindir Makinaları

4-х валковые гидравлические машины для конической гибки



4R HC 10-155

1m x 3mm



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.
- Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- Tek planet redüktör, hidromotor ve dişli sistemi ile 4 top tahriklidir
- Özel parlatılmış miller
- 5 adet dijital gösterge
- Hidrolik açılan kafa.
- Hareketli Kumanda Panosu ile çok kolay kullanım
- Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, indüksiyonla sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
- Konik işlenmiş miller
- Manuel merkezi yağlama

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for bending conical of light plates, aluminium or stainless steel materials bending
- Pinch Roll and Lateral Rolls move with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Four rolls powered by a gear system driven by a single planetary gearbox and hydromotor.
- Special polished rolls
- 5 digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic Drop-End for easy removal of ferrule
- Easy operation with Mobile Control Panel
- Welded Steel frames
- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- Cone machined rolls
- Manual Central Lubrication

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Наиболее подходит для гибки легких листов из алюминия и нержавеющей стали
- Прижимной вал и боковые валы перемещаются гидравлическим поршнем
- Защита от перегрузки
- Четыре вала с приводом от зубчатой передачи от одного планетарного редуктора и гидромотора.
- Специальные полированные валы
- 5 цифровых датчиков для легкого позиционирования валов
- Гидравлический откидной торец для легкого извлечения готового изделия
- Мобильная панель для облегчения работы
- Сварная стальная рама
- Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- Приспособление для конической гибки
- Ручная централизованная смазка



	4R HC 10-155	4R HC 10-185	
Kıvrırma uzunluğu Usefull length Полезная Длина	mm	1050	1050
Kıvrırma kapasitesi Bending capacity (mild steel) Гибочная Способность	mm	3	4
En büyük mil çapı Biggest roll dia. Наибольший Diam. Вала	mm	155	185
En küçük mil çapı Smallest roll dia. Наименьший Diam. Вала	mm	40	70
Min. çap Min. Bending dia. МИН. Диаметр Гибки	mm	63	105
Motor gücü Motor Power Мощность Двигателя	kW	4	5.5
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min. (dk.)	5	5
Makina ölçüleri (UxGxY) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные Размеры (ДxШxВ)	mm	3700x1150x1160	3700x1200x1200
Ağırlık Weight Bec	kg	2270	2545

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².

PRODUCTION AND APPLICATIONS
İMALAT VE UYGULAMALAR
ПРОИЗВОДСТВО И ПРИМЕНЕНИЕ



SECTION AND PIPE BENDING MACHINES

PROFİL VE BORU KIVIRMA MAKİNALARI
СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ПРОФИЛЯ И ТРУБ



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Otomatik besleme sistemi malzemenin operatör müdahalesi olmaksızın besleme istasyonuna girişini sağlar (Ayrı bir motor vasıtası ile)
- 2 2 takım zımpara kayış standarda dahildir. (Ayrı motorlu)
- 3 Manuel boru sıkıştırma ayarı
- 4 Motor için sabitleme aparatı
- 5 Kayışları değiştirme ve temizleme için açılır kapak
- 6 Manuel besleme tutucu
 - 180° (derece) bükülmüş boruları parlatabilme
 - BT 114 S Modelinde malzemenin otomatik besleme sistemi içerisinde döndürülmesine gerek yoktur
- 7 Otomatik sürücü sistemi

Video | видео



NEW
YENİ
НОВАЯ

Pipe Polishing Machine



Boru Parlatma Makinası
Станок для полировки труб

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Automatic feeder system provides the material to be fed into auto feeder system without operator interfere. (With separate motor)
- 2 2 set of abrasive belts included as standard equipment. (With separate motor)
- 3 Manual pipe clamping adjustment
- 4 Fixing attachment for the motor
- 5 Opening cover for changing the belts and cleaning
- 6 Holder for manual feeding
 - Can polish bended pipes and tubes at of 180° (angle)
 - No need to turn the material on auto feeder system model BT 114S
- 7 Automatic feeding system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Автоматическая система подачи обеспечивает прохождение материала через станок без вмешательства оператора. (с отдельным двигателем)
- 2 комплект шлифовальных лент включены в стандартную комплектацию. (с отдельным двигателем)
- 3 Ручная регулировка крепления трубы
- 4 Приспособление для установки мотора.
- 5 Отрывающийся кожух для смены лент и чистки рабочей зоны
- 6 Держатель для ручной подачи
 - Возможность полировки изогнутых труб до 180° (угол)
 - Нет необходимости поворачивать материал на автоподатчике модели BT 114S
- 7 Приспособление автоматической подачи



	BT	114 - S
Çalışma kapasitesi Working capacity Рабочие возможности	Ømm	10 - 114
Zımpara kayışları motor gücü Abrasive belts motor power Мощность двигателя лент	kW	3 + 1.5
Besleme topları motor gücü Wheel motor power Мощность двигателя колеса	kW	0.24
Toplam motor gücü Total motor power Общая мощность	kW	4.74
Zımpara kayışları ölçüleri Abrasive belts dimensions Размеры абразивной ленты	mm	(2x) 940 x 50 " 2 pcs abrasive belts included "
Besleme hızı Feeding speed Скорость подачи	m/minute	3 - 22
Uzunluk Length Длина	mm	1000
Genişlik Width Ширина	mm	750
Yükseklik Height Высота	mm	1500
Ağırlık Weight (approx) Вес (приблизительно)	kg	280

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Kendinden hafızalı NC Kontrol ekranı makinenin profesyonel ve kolay kullanımını sağlar
- 2 SPB 60 modeli Ø60mm x 2,8mm, SPB 76 Modeli Ø76mm x 3mm'ye kadar boru bükme imkanı
- 3 Tutucu aparatı boruyu makineye sabitleme esnasında destekler
- 4 Özel aparatları monte edebilmek için boş delikler
- 5 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 6 Termik - Güç Sıfırlama lambaları
- 7 Acil durdurma butonu
 - Makine 500 dahili program hafızasına sahiptir
 - Minimum kıvrırma radyusu borunun çapından (Ø) 3 kat fazlasıdır (borunun et kalınlığına ve malzemeye göre değişir)
 - Standart 1 Takım Boru kalıbı dahildir
- 8 Kademesiz Hız Ayar Sistemi

ÖZEL DONANIM

- 9 İstenilen ölçüye göre boru, profil veya lama kalıpları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 NC Control Screen with Memory enables professional and easy operation of the machine
- 2 SPB 60 model has capability of bending up to Ø 60mm x 4mm pipe, SPB 76 model has capability of bending up to Ø 76mm x 3 mm pipe
- 3 Holder attachment for supporting the tube during the fixing it on to the machine
- 4 Free holes for mounting the special tools
- 5 Steel Welded Construction Frame
- 6 Termic - Power Reset gauges
- 7 Emergency stop button
 - The Machine has 500 programme memory on internal memory
 - Minimum bending Radius 3 times the diameter (Ø) of the tube (varies according to the tube Wall thickness and material)
 - 1 Set of Pipe Bending Tool standard included
- 8 Infinite Speed Adjustment System

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 9 Set of pipe, tube, section or bar rolls as required dimensions

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Сенсорный экран NC управления с памятью, позволяет профессионально и просто работать на станке
- 2 SPB60 имеет возможность гибки труб до Ø 60мм x4 мм SPB76 имеет возможность гибки труб до Ø 76мм x3 мм
- 3 Поддерживающее приспособление для фиксации труб в процессе установки на машину
- 4 Отверстия для крепления специальных инструментов
- 5 Стальная сварная рама
- 6 Термоэлектрические датчики сброса мощности
- 7 Кнопка аварийной остановки
- 8 Машина имеет внутреннюю память до 500 программ
 - Минимальный радиус изгиба 3 диаметра трубы (варьируется в зависимости от толщины стенки трубы и материала)
 - 1 комплект для гибки труб включен в стандартную комплектацию
- 9 Бесступенчатая регулировка скорости

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 9 Набор роликов для гибки труб, профиля, прутка нужного размера.

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

NEW
YENİ
НОВАЯ

None Mandrel Type Pipe and Tube Bending Machine
SPB
60-76

Malafasız Boru Bükme Makinası
Бездорновые трубогибочные станки

Video | видео



Video | видео



SPB 60

	SPB	60	76
Min. Radyus Min. Radius Мин. радиус	Ømm	R60(Ø16x4)	R75(Ø16x3)
Maks. Radyus Max. Radius Макс. радиус	Ømm	R150(Ø60x3,5)	R220(Ø76x3,5)
Çalışma Hızı Working speed Рабочая Скорость	RPM	0-4,5	0-4
Motor Gücü Motor power Мощность двигателя	kW	2,2	3
Uzunluk Length Длина	mm	850	950
Genişlik Width Ширина	mm	750	850
Yükseklik Height Высота	mm	1200	1250
Ağırlık Weight Вес	kg	330	500

Boru Çeşitleri / Tube Types / Тип трубы	SPB	60	76
Kalın Etli Borular Boiler tube Водопроводная труба	mm	60x2,8	76x3
Siyah Çelik Boru Mild Steel tube Тонкостенная труба	mm	48x4	70x5
Alüminyum Boru Aluminium tube Алюминиевая труба	mm	60x4	76x6
Yuvarlak Dolu Boru (S.Ç) Round Bar (M.S) Круглый пруток	mm	40	45
Kare Profil (S.Ç) Square Tube (M.S) Квадратный пруток	mm	40x40x4	40x40x5



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik gövde
- 2 2 alt vals topu dişli sistemle tahrik edilmiştir
- 3 Redüktörden direkt dişli sistemi ile tahrik edilmiştir
- 4 Üst mil boşta hareket etmektedir
 - Vals topları sertleştirilmiştir
 - Vals milleri özel çelikten, sertleştirilmiş ve taşlanmıştır
- 5 Çift hızlı motor
- 6 Standart vals topları
- 7 Ayarlanabilir yan dayamalar
- 8 Yatay ve dikey çalışma imkanı



Motorized Section and Pipe Bending Machines

PK 30

Motorlu Profil ve Boru Kıvrma Makinaları

Моторизированный станок для гибки профиля и труб

ÖZEL DONANIM

- 7 Boru bükme valsleri
- 8 Özel profil bükme valsleri
- 9 Köşebent bükme valsleri
- 10 Dijital gösterge
- 11 Özel köşebent yan dayamaları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel frame
- 2 2 Bottom rolls powered by gear system.
- 3 Its powered by a gear system driven by gearbox directly.
- 4 Top roll is idle (free turning)
 - Hardened rolls
 - Rolls shafts are special steel material hardened and ground
- 5 Double speed motor
- 6 Standard rolls
- 7 Adjustable guide rolls
- 8 Horizontal and vertical working position

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 7 Pipe / Tube bending rolls
- 8 Special profile bending rolls
- 9 Angle bending rolls
- 10 Digital readout
- 11 Special lateral angle guide rolls

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная рама
- 2 2 Приводных нижних ролика
- 3 Приводится в действие системой шестерен, непосредственно от коробки передач
- 4 Верхний ролик свободно вращающийся
 - Упрочненные ролики
 - Валы роликов специально упрочненные и шлифованные
- 5 2-х скоростной мотор
- 6 Стандартные ролики
- 7 Регулируемые опорные ролики
- 8 Горизонтальное и вертикальное положение для работы

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 7 Ролики для гибки прутка/ трубы
- 8 Ролики для гибки профиля
- 9 Ролики для гибки уголка
- 10 Цифровой датчик положения вала
- 11 Специальные боковые направляющие

			PK 30
Mil çapları Shaft diameters Диаметр валов	Ømm		30
Üst Vals topu çapı Upper Roll Diameter Диаметр верхнего ролика	Ømm		148
Alt Vals topu çapı Bottom Roll Diameter Диаметр нижнего ролика	Ømm		118
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min		2-4
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW		0,7-0,85
Uzunluk Length Длина	mm		600
Genişlik Width Ширина	mm		700
Yükseklik Height Высота	mm		1350
Ağırlık Weight Вес	kg		215

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik gövde
- 2 Vals topu dişli sistemle direkt tahrikli
 - Vals topları sertleştirilmiştir
 - Vals milleri özel çelikten, sertleştirilmiş ve taşlanmıştır
- 3 Vals milleri rulmanlarla yataklanmıştır
- 4 Standart vals topları
- 5 Yan dayamalar
- 6 Yatay ve dikey çalışma



Motorized Section and Pipe Bending Machines

PK 35

Motorlu Profil ve Boru Kıvrma Makinaları

Моторизированный станок для гибки профиля и труб

ÖZEL DONANIM

- 7 Boru bükme valsleri
- 8 Özel profil bükme valsleri
- 9 Köşebent bükme valsleri
- 10 Dijital gösterge
- 11 Özel köşebent yan dayamalar
- 12 Özel Burgu Aparatı
- 13 Özel Salyangoz Bükme Aparatı
- 14 Çift devirli motor

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel frame
- 2 Two rolls direct driven by a gear system
 - Rolls are hardened
 - Rolls shafts are special steel material hardened and ground
- 3 Roll shafts housed by bearings
- 4 Standard rolls
- 5 Guide rolls
- 6 Horizontal and vertical working position

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 7 Pipe / Tube bending rolls
- 8 Special profile bending rolls
- 9 Angle bending rolls
- 10 Digital Read-Out
- 11 Special lateral angle guides
- 12 Special Bar Twist Attachment
- 13 C&S forming attachment
- 14 Double speed motor

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная рама
- 2 Два валка с прямым приводом от зубчатой передачи
 - Упрочненные ролики
 - Валы роликов изготовлены из специальной стали, упрочнены и шлифованы
- 3 Валы закреплены в подшипниках
- 4 Стандартные ролики
- 5 Направляющие ролики
- 6 Рабочее положение вертикально и горизонтально

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 7 Ролики для гибки прутка/ трубы
- 8 Ролики для гибки профиля
- 9 Ролики для гибки уголка
- 10 Цифровой датчик положения вала
- 11 Специальные боковые направляющие для гибки уголков
- 12 Специальное приспособление для скручивания прутка
- 13 Специальное приспособление для скручивания C-S форм
- 14 Двухскоростной мотор

			PK 35
Mil çapları Roll shaft Вал ролика	Ømm		50
Vals topu çapları Roll diameters Диаметр Ролика	Ømm		155
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min		4,5
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW		1,5
Uzunluk Length Длина	mm		1000
Genişlik Width Ширина	mm		750
Yükseklik Height Высота	mm		1400
Ağırlık Weight Вес	kg		400

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Küresel grafitli dökme demir gövde
- 2 Her 3 top motor tahriklidir
 - Özel sertleştirilmiş ve parlatılmış çelik miller
 - Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
 - Kılavuz yan dayamalar
- 3 Frenli motor ile hassas büküm
- 4 Sertleştirilmiş standart vals topu takımı
- 5 Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- 6 Alt topların pozisyonu için dijital gösterge
 - Alt miller aşağı yukarı hareketli



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK 40

NEW
YENİ
НОВАЯ

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

Гидравлический станок для гибки профиля и труб

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Stable cast steel frame
- 2 3 Rolls are motor driven
 - Special hardened and polished rolls
 - Horizontal and vertical working position
 - Lateral side supports
- 3 Brake motor equipped for the precision bending
- 4 Hardened standard roll-set
- 5 Mobile control panel
- 6 Two digital read-outs for position of bottom rolls
 - Bottom rolls hydraulic movable up-down



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Литая стальная рама
- 2 3 вала с приводом от двигателя
 - Специальные упрочненные и полированные ролики
 - Горизонтальное и вертикальное рабочее положение
 - Боковая поддержка
- 3 Тормозная система для более точной гибки
- 4 Упрочненные стандартные ролики
- 5 Мобильная стойка управления
- 6 2 цифровых индикатора положения боковых валов
 - Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой



ÖZEL DONANIM

- 7 NC Kontrol
- 8 Spiral bükme vinci
- 9 Özel profil valsleri
 - Boru bükme vals topları

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 7 NC Control
- 8 Spiral bending crane
- 9 Special profile rolls
 - Pipe/Tube bending rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 7 NC контроллер
- 8 Кран поддержки для спиральной гибки
- 9 Специальные ролики для профиля
 - Ролики для гибки прутка/ трубы



HPK 40

Üst mil çapı Upper roll shaft Вал верхнего ролика	Ømm	35
Alt mil çapı Bottom Rolls shaft Нижние Валы Роликов	Ømm	35
Vals topu çapı Roll Diameter Диаметр Ролика	Ømm	137
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min	7
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	1.47
Uzunluk Length Длина	mm	1050
Genişlik Width Ширина	mm	700
Yükseklik Height Высота	mm	1250
Ağırlık Weight Вес	kg	415

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

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



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK 50

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

Гидравлический станок для гибки профиля и труб

ÖZEL DONANIM

- 7 Boru bükme valsleri
- 8 Özel profil bükme valsleri
- 9 Köşebent bükme valsleri
- 10 Dijital gösterge
- 11 Özel köşebent yan dayamaları
- 12 Opsiyonel merdiven kıvrırma aparatı
- 13 NC kontrol
- 14 Alüminyum ve paslanmaz kıvrırmak için özel plastik delrin vals topları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel welded construction frame
 - 3 Rolls are motor driven
 - Hardened shafts from special steel material
- 2 Top roll hydraulic moveable up-down
- 3 Horizontal and vertical working position
- 4 Standard rolls
- 5 Guide rolls
- 6 Brake motor equipped for the precision bending
 - Mobile control panel

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 7 Pipe / Tube bending rolls
- 8 Profile bending rolls
- 9 Angle bending rolls
- 10 Digital Read-Out
- 11 Optional lateral angle guides
- 12 Optional stairway bending attachment
- 13 NC control
- 14 Special Delrin rolls to bend aluminium and stainless steel

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Рама - стальная сварная конструкция
 - 3 Приводных ролика
 - Упрочненные валы из особой стали
- 2 Гидравлический привод перемещения верхнего ролика
- 3 Рабочее положение вертикально и горизонтально
- 4 Стандартные ролики
- 5 Направляющие ролики
- 6 Двигатель с системой торможения
 - Мобильная панель управления

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 7 Ролики для гибки прутка/ трубы
- 8 Ролики для гибки профиля
- 9 Ролики для гибки уголка
- 10 Цифровой датчик положения вала
- 11 Дополнительно специальные боковые направляющие для гибки уголков
- 12 Дополнительно приспособление для гибки перил лестниц
- 13 Цифровая панель управления NC
- 14 Полимерные ролики для гибки алюминия и нержавеющей стали



HPK 50

Vals milleri çapı Shaft diameters Диаметр валов	Ømm	50
Alt valslerin çapları Lower Rolls Diameters Диаметр нижних валов	Ømm	162
Üst vals çapı Top Roll Diameter Диаметр верхнего вала	Ømm	152
Hidrolik güç Hydraulic Power Гидравлическое усилие	ton	8
Çalışma hızı Working speed Рабочая скорость	m/min	4,5
Motor gücü Motor power Мощность двигателя	kW	1,47
Ölçüler (U x G x Y) Dimensions (L x W x H) Габариты (ДхШхВ)	mm	1000x750x1600
Ağırlık Weight Вес	kg	510

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

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



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK 60

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

Гидравлический станок для гибки профиля и труб

ÖZEL DONANIM

- 7 Boru bükme valsleri
- 8 Özel profil bükme valsleri
- 9 Köşebent bükme valsleri
- 10 Dijital gösterge
- 11 Özel köşebent yan dayamaları
- 12 Opsiyonel merdiven kıvrırma aparatı
- 13 NC kontrol
- 14 Alüminyum ve paslanmaz kıvrırmak için özel plastik vals topları

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel welded construction frame
- 3 Rolls are motor driven
- Hardened shafts from special steel material
- 2 Top roll hydraulic moveable up-down
- 3 Horizontal and vertical working position
- 4 Standard rolls
- 5 Guide rolls
- 6 Brake motor equipped for the precision bending
- Mobile control panel

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 7 Pipe / Tube bending rolls
- 8 Profile bending rolls
- 9 Angle bending rolls
- 10 Digital Read-Out
- 11 Optional lateral angle guides
- 12 Optional stairway bending attachment
- 13 NC control
- 14 Derlin rolls for aluminium and stainless steel

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Рама - стальная сварная конструкция
- 3 Приводных ролика
- Упрочненные валы из особой стали
- 2 Гидравлический привод перемещения верхнего ролика
- 3 Рабочее положение вертикально и горизонтально
- 4 Стандартные ролики
- 5 Направляющие ролики
- 6 Двигатель с системой торможения
- Мобильная панель управления

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 7 Ролики для гибки прутка/ трубы
- 8 Ролики для гибки профиля
- 9 Ролики для гибки уголка
- 10 Цифровой датчик положения вала
- 11 Дополнительно специальные боковые направляющие для гибки уголков
- 12 Дополнительно приспособление для гибки перил лестниц
- 13 Цифровая панель управления NC
- 14 Полимерные ролики для гибки алюминия и нержавеющей стали

		HPK 60	
Vals milleri çapı	Shaft diameters Диаметр валов	Ømm	60
Alt valslerin çapları	Lower Rolls Diameters Диаметр нижних валов	Ømm	215
Üst vals çapı	Top Roll Diameter Диаметр верхнего вала	Ømm	215
Hidrolik güç	Hydraulic Power Гидравлическое усилие	ton	16
Çalışma hızı	Working speed Рабочая скорость	m/min	4
Motor gücü	Motor power Мощность двигателя	kW	2,25
Ölçüler (U x G x Y)	Dimensions (L x W x H) Габариты (ДхШхВ)	mm	1500x900x1700
Ağırlık	Weight Вес	kg	910

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 2 Üç vals topu tahrikli
- 3 Sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- 4 Sertleştirilmiş standart vals topları
- 5 Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- 6 Hareketli Kumanda Paneli
- 7 3 yöne hareketli mekanik yan dayamalar
- 8 Frenli motor ile hassas büküm
- 9 Dijital göstergeler (2 adet)
- Alt miller aşağı yukarı hareketli

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel construction welded frame
- 2 3 Rolls are powered
- 3 Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- 4 Rolls are hardened and ground
- 5 Horizontal and vertical working position
- 6 Mobile control panel
- 7 3 Axis mechanical lateral angle guide rolls
- 8 Brake motor equipped for the precision bending
- 9 Digital Read-Outs (2pcs)
- Bottom rolls hydraulic movable up-down

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 3 Приводных ролика
- 3 Упрочненные и шлифованные валы сделанные из особой высокопрочной стали
- 4 Упрочненные и шлифованные ролики
- 5 Рабочее положение горизонтальное и вертикальное
- 6 Мобильная панель управления
- 7 3-Х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка
- 8 Двигатель с системой торможения
- 9 2 Цифровых датчика положение вала
- Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ÖZEL DONANIM

- 10 Boru ve profil kıvrırma vals topları
- 11 Opsiyonel 2 eksenli hidrolik yan dayamalar
- 12 NC kumanda ile otomasyon
- 13 Spiral Kıvrımlar için Opsiyonel Üst Vinc

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 10 Pipe, tube and profile bending rolls
- 11 Hydraulic lateral guide rolls (2 axis)
- 12 Automation with NC control
- 13 Optional Crane System For Spiral Rollings

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 10 Ролики для гибки прутка, труб и профиля
- 11 Боковые гидравлические направляющие ролики (2 оси)
- 12 Автоматизация с NC управлением
- 13 Дополнительный кран для спиральной гибки

	HPK 65	80		
Üst mil çapı	Upper roll shaft Вал верхнего ролика	Ømm	60	80
Alt mil çapı	Bottom Rolls shaft Нижние Валы Роликов	Ømm	50	70
Vals topu çapı	Roll Diameter Диаметр Ролика	Ømm	180	245
Çalışma hızı	Working speed Рабочая Скорость	m/min	6	7
Motor gücü	Motor power Мощность Двигателя	kW	3,75	4,75
Uzunluk	Length Длина	mm	1200	1500
Genişlik	Width Ширина	mm	850	1000
Yükseklik	Height Высота	mm	1200	1400
Ağırlık	Weight Вес	kg	955	1645

- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .
- All technical specifications are subject to change without notice.
- Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK 65-80

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

Гидравлический станок для гибки профиля и труб



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel construction welded frame
- 2 3 Rolls are powered
- 3 Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- 4 Rolls are hardened and ground
- 5 Horizontal and vertical working position
- 6 Mobile control panel
- 7 3 Axis mechanical lateral angle guide rolls
- 8 Brake motor equipped for the precision bending
- 9 Digital Read-Outs (2pcs)
- Bottom rolls hydraulic movable up-down

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 3 Приводных ролика
- 3 Упрочненные и шлифованные валы сделанные из особой высокопрочной стали
- 4 Упрочненные и шлифованные ролики
- 5 Рабочее положение горизонтальное и вертикальное
- 6 Мобильная панель управления
- 7 3-Х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка
- 8 Двигатель с системой торможения
- 9 2 Цифровых датчика положение вала
- Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ÖZEL DONANIM

- 10 Boru ve profil kıvrırma vals topları
- 11 Opsiyonel 2 eksenli hidrolik yan dayamalar
- 12 NC kumanda ile otomasyon
- 13 Spiral Kıvrımlar için Opsiyonel Üst Vinc

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 10 Pipe, tube and profile bending rolls
- 11 Hydraulic lateral guide rolls (2 axis)
- 12 Automation with NC control
- 13 Optional Crane System For Spiral Rollings

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 10 Ролики для гибки прутка, труб и профиля
- 11 Боковые гидравлические направляющие ролики (2 оси)
- 12 Автоматизация с NC управлением
- 13 Дополнительный кран для спиральной гибки

HPK 65

Video | видео



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik kaynaklı konstrüksiyon gövde
- 2 Tek planet redüktör, hidromotor ve dişli sistemi ile beraber 3 top tahriklidir
- 3 Sertleştirilmiş ve delikleri taşlanmış standart vals topları
- 4 Yatay çalışma pozisyonu
- 5 Hareketli kumanda paneli
- 6 Hidrolik makaralı yan dayamalar
- 7 NC Kumanda Paneli (Standart)
- 8 Manuel yan destekler
- 9 Hidrolik üst destek
- 10 Kademesiz hız ayar sistemi
- 11 Malzeme destek sehpası
- Alt miller aşağı yukarı hareketli

Çeşitli kazan spiral kıvrım işlerini otomasyon ile tek seferde elde edebilme

Able to achieve variety spiral coil jobs in single pass by automation

Способность достигать различных форм спиральных изделий за один проход автоматически

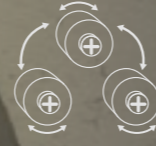
Video | видео



TC-42 NC

Boru Serpantin Makinası
Трубонавивные станки

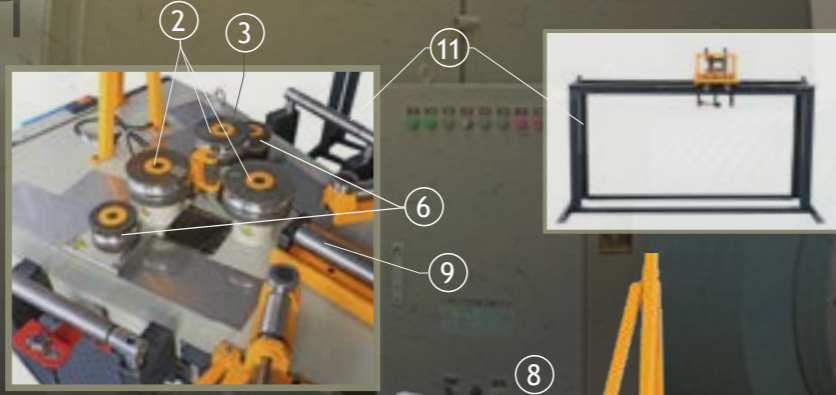
NEW YENİ
НОВАЯ



COIL BENDING JOBS

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel construction welded frame
- 2 Single gearbox with hydromotor drives 3 rolls by a gear system
- 3 Rolls are hardened and ground in the hole.
- 4 Horizontal working position
- 5 Mobile control panel
- 6 Hydraulic lateral supports with roller
- 7 NC Control Panel (Standard)
- 8 Manual lateral supports
- 9 Hydraulic top support
- 10 Infinitely variable speed adjustment
- 11 Material support stand
- Bottom rolls hydraulic movable up-down



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 Редуктор с гидромотором приводит в движение 3 вала зубчатой передачей
- 3 Отверстия роликов упрочнены и шлифованы.
- 4 Рабочее положение - только горизонтально
- 5 Мобильная панель управления
- 6 Гидравлические боковые поддержки с роликом
- 7 Ифровая панель управления NC (Стандартно)
- 8 Ручные боковые поддержки
- 9 Гидравлическая верхняя поддержка
- 10 Вариатор скорости
- 11 Стенд поддержки материала
- Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ÖZEL DONANIM

- Boru ve profil kıvrırma vals topları

OPTIONAL EQUIPMENTS

- Pipe, tube and profile bending rolls

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Ролики для гибки прутка, труб и профиля

- Başlangıç ve bitişte dirsekler
- Elbows on start -finish points
- Отгибы на стартовой и финишной точках



- Değişken hatveli spiral kıvrım
- Variable pitch spiral coil bending
- Гибка спирали с переменным шагом

	TC-42 NC	
Üst mil çapı Upper roll shaft Вал верхнего ролика	Ømm	65
Alt mil çapı Bottom Rolls shaft Нижние Валы Роликов	Ømm	65
Vals topu çapı Roll Diameter Диаметр Ролика	Ømm	165
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min	5
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	7.5
Uzunluk Length Длина	mm	3340
Genişlik Width Ширина	mm	2120
Yükseklik Height Высота	mm	1400
Ağırlık Weight Bec	kg	2720

•Техник bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .| •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 2 Tek planet redüktör, hidromotor ve dişli sistemi ile beraber 3 top tahriklidir
- 3 Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- 4 Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- 5 Sertleştirilmiş standart vals topları
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- 6 Dijital göstergeler (2 adet)
- 7 3 yöne hareketli mekanik manuel yan dayamalar
- Alt miller aşağı yukarı hareketli



HPK 100

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları
Гидравлический станок для гибки профиля и труб

Video | видео



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel welded construction frame
- 2 Single gearbox with hydromotor drives 3 rolls by a gear system
- 3 Horizontal and vertical working position
- 4 Mobile control panel
- 5 Hardened standard rolls
- Hardened and ground shafts
- 6 Digital Read-Outs (2pcs)
- 7 3-Axis mechanical by hand lateral angle guide rolls
- Bottom rolls hydraulic movable up-down

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 Редуктор с гидромотором приводит в движение 3 вала зубчатой передачей
- 3 Рабочее положение - горизонтально и вертикально
- 4 Мобильная панель управления
- 5 Упрочненные стандартные ролики
- Упрочненные и шлифованные валы
- 6 Цифровых датчика положение вала
- 7 3-Х осевые механические направляющие ролики для гибки угла
- Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ÖZEL DONANIM

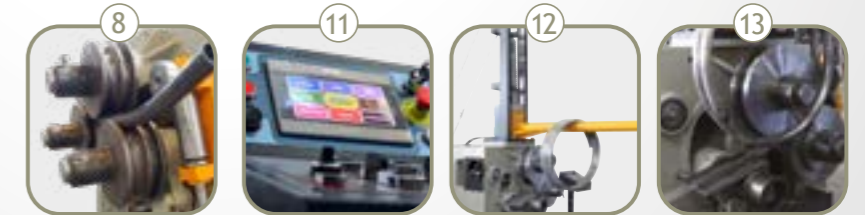
- 8 Boru ve profil kıvrırma vals topları
- 9 Hidrolik hareketli yan dayamalar (3 eksenli)
- 10 Kademesiz hız ayar sistemi
- 11 NC kumanda ile otomasyon
- 12 Spiral kıvrımlar için Opsiyonel Üst Vinç
- 13 Opsiyonel Yarım Boru Kıvrırma Aparatı

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 8 Pipe, tube and profile bending rolls
- 9 3-Axis hydraulic lateral guide rollers
- 10 Infinitely variable speed adjustment
- 11 Automation with NC control
- 12 Optional Crane System For Spiral Rollings
- 13 Optional half Pipe Bending Attachment

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 8 Ролики для гибки профиля и труб
- 9 3-х осевые боковые роликовые направляющие
- 10 Вариатор скорости
- 11 NC автоматика
- 12 Дополнительный кран для спиральной гибки
- 13 Приспособление для гибки и формирования из полосы полукруглого желоба



	HPK 100	
Vals milleri çapı Shaft diameters Диаметр валов	Ømm	100
Vals topu çapları Roll Diameter Диаметр Ролика	Ømm	315
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min	7
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	7.5
Uzunluk Length Длина	mm	2000
Genişlik Width Ширина	mm	1450
Yükseklik Height Высота	mm	1700
Ağırlık Weight Bec	kg	3650

•Техник bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .| •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Video | видео



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK 120

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları
Гидравлический станок для гибки профиля и труб



NC
Opsiyonel
Optional
Дополнительно



DRO
Standart
Standard
Стандартно



		HPK 120	
Vals milleri çapı Shaft diameters Диаметр Валов	Ømm	120	
Vals toru çapları Rolls Diameter Диаметр Роликов	Ømm	390	
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min	2-7,5	
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	15	
Uzunluk Length Длина	mm	2000	
Genişlik Width Ширина	mm	1650	
Yükseklik Height Высота	mm	1900	
Ağırlık Weight Вес	kg	4450	

*Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .
*All technical specifications are subject to change without notice.
*Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 2 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
- 3 Sertleştirilmiş standart vals topları
- 4 Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
- 5 Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- 6 Dijital göstergeler (2 Adet)
- 7 3 Yöne hareketli hidrolik yan dayamalar
- 8 Kademesiz hidrolik hız ayar sistemi
- Alt miller aşağı yukarı hareketli

ÖZEL DONANIM

- 9 Her çeşit boru ve özel profiller için özel vals topları ve IPN, UPN kıvrma ve çekirme aparatları firmamızdan temin edilebilir
- 10 NC kumanda ile otomasyon
- 11 Spiral Kıvrımlar için Opsiyonel Üst Vinç

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel construction welded frame
- 2 3 Rolls powered by planetary gearbox with hydromotor (Each 3 rolls powered with planetary gearbox separately)
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- 3 Hardened standard rolls
- 4 Mobile control panel
- 5 Horizontal and vertical working position
- 6 Digital Read-Outs (2 pcs)
- 7 3 Axis hydraulic lateral angle guide rolls
- 8 Infinitely variable speed adjustment
- Bottom rolls hydraulic movable up-down

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 9 All kind of pipes, tubes, profile rolls and IPN and UPN beam attachments are available upon request
- 10 Automation with NC control
- 11 Optional Crane System For Spiral Rollings

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 3 валька с планетарным редуктором гидромотором с (каждый из 3-х валков приводится в действие планетарной коробкой передач отдельно)
- Упрочненные и шлифованные валы сделанные из особой высокопрочной стали
- 3 Упрочненные стандартные ролики
- 4 Мобильная панель управления
- 5 Рабочее положение-горизонтальной вертикалы
- 6 2 Цифровых датчика положение вала
- 7 3-Х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка
- 8 Вариатор скорости
- Нижние валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 9 Все виды роликов для гибки профиля , труб, прутка , ирп- , ирп- профиля доступны по запросу
- 10 Автоматизация с NC управлением
- 11 Дополнительный кран для спиральной гибки

*Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .
*All technical specifications are subject to change without notice.
*Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

ASK FOR OFFER

SPECIAL JOBS

OPTIONAL

HPK

NEW YENİ HÜVAY



Corrugated Sheet Bending Machine

Oluklu Sac Bükme Makinası

Станок для гибки гофра листа

OPTIONAL

HPK

Half Pipe Bending Machinery

Yarım Boru Bükme Makinası

машина для гибки полукруглого желоба

Video | видео



Video | видео



Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

HPK
160-180
200-240
300-360
DP

NEW
YENI
НОВАЯ

Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

Гидравлический станок для гибки профиля и труб



8

HPK-160 DP - NC

9

NC
Opsiyonel
Optional
Дополнительно

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 2 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
- 3 Sertleştirilmiş standart vals topları
- 4 Gövdeden ayrı hareketli kumanda panosu
 - Sadece yatay çalışma pozisyonu
- 5 Çift hızlı çalışma sistemi
- 6 Dijital gösterge (2 adet)
- 7 3 yöne hareketli hidrolik yan dayamalar
 - Yan miller hidrolik olarak aşağı-yukarı hareketli

ÖZEL DONANIM

- 8 Her çeşit boru ve özel profiller için vals topları ve HEB, IPN, UPN kıvrırma ve çekirme aparatları firmamızdan temin edilebilir.
- 9 NC kumanda ile otomasyon

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel construction welded frame
- 2 3 Rolls powered by planetary gearbox with hydromotor (Each 3 rolls powered with planetary gearbox separately)
 - Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- 3 Hardened standard rolls
- 4 Mobile control panel
 - Only horizontal working position
- 5 Two speed working system
- 6 Digital Read-Out (2 pcs)
- 7 3 Axis hydraulic lateral angle guide rolls
 - Lateral rolls hydraulic movable up-down

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 8 All kind of pipe, tube, profile rolls and HEB, IPN and UPN beam attachments are available upon request.
- 9 Automation with NC Control

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная конструкция рамы
- 2 3 валька с планетарным редуктором гидромотором с (каждый из 3-х валков приводится в действие планетарной коробкой передач отдельно)
 - Упрочненные и шлифованные валы сделанные из особой высокопрочной стали
- 3 Упрочненные стандартные ролики
- 4 Мобильная панель управления
 - Рабочее положение - только горизонтально
- 5 2-Х скоростная рабочая система
- 6 Цифровой датчик положение вала (2)
- 7 3-Х осевые гидравлические направляющие ролики для гибки уголка
 - Боковые валы перемещаются вверх-вниз гидравликой

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 8 Все виды роликов для гибки профиля , труб, прутка, HEB-, IPN-,UPN-профиля доступны по запросу
- 9 Автоматизация с NC управлением

DRO
Standart
Standard
Стандартно



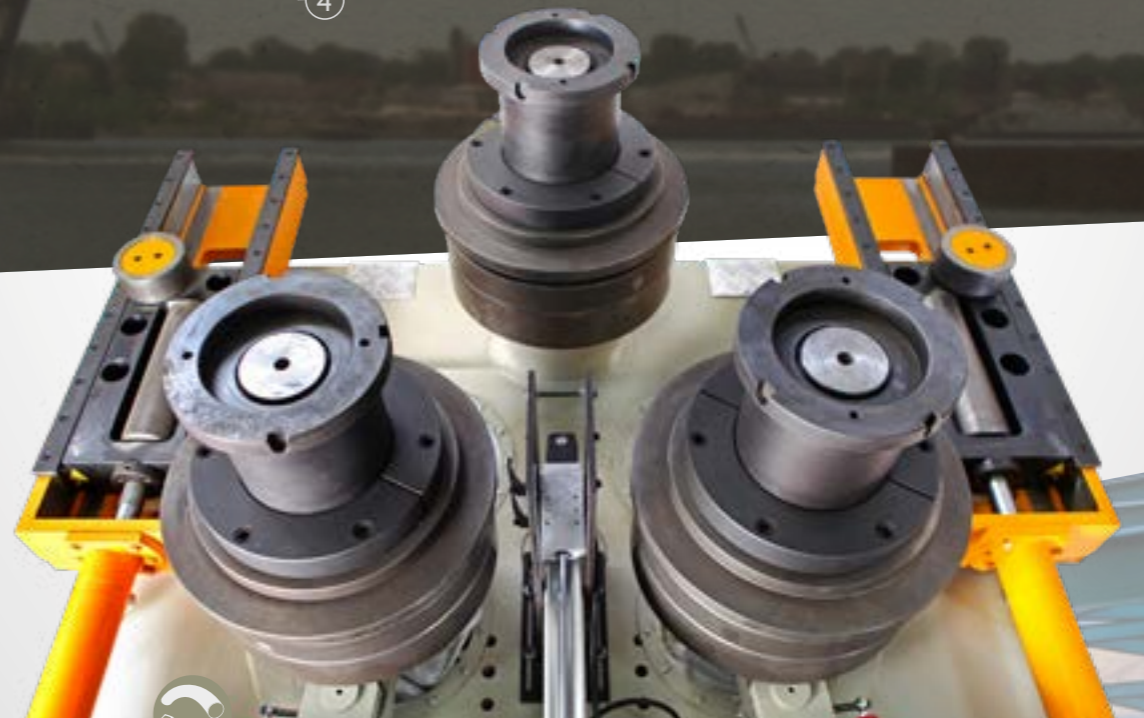
5



6



4



	HPK	160 DP	180 DP	200 DP	240 DP	300 DP	360 DP
Vals milleri çapı Shaft diameters Диаметр Валов	Ømm	160	180	200	240	300	360
Vals topu çapları Rolls Diameter Диаметр Роликов	Ømm	480	580	580	620	760	800
Çalışma hızı Working speed Рабочая Скорость	m/min	3-6	3-6	2-5	2-4	2-4	2-4
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	22	30	30	47	73	77
Uzunluk Length Длина	mm	2500	2760	3000	3100	5000	5000
Genişlik Width Ширина	mm	2200	2310	2310	2400	4250	4250
Yükseklik Height Высота	mm	2300	2680	3100	3200	3750	3750
Ağırlık Weight Вес	kg	9300	14400	16500	19800	38500	55.000

*Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .| *All technical specifications are subject to change without notice. | *Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.



4 Rolls Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

4R HPK

4 Toplu Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları
4-х валковый гидравлический станок для гибки
профиля и труб

4R HPK 70



- Alt ve Üst Top Hidromotor ve Planet Redüktör Dönüş Tahrikli, Yan Toplar Avaredir.
- Top and Bottom Roll are Hydromotor & Planetary reducer driven, Side Rolls are Idle.
- Верхний и нижний валы с приводом - гидромотор с планетарным редуктором, боковые валы простые



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

İşlemlerde çok daha kısa düz kenarlar. Boru ve Alüminyum profillerde çok daha başarılı kıvrma operasyonu. Geniş mesafeli yan toplar ve buna bağlı olarak büyük çaplarda daha yüksek kapasite imkanı. NC kontrol ünitesi ile daha yüksek verim. Özel uygulamalar için daha fazla aparat ve aksesuar imkanı.

- 4 Top kıvrma
- ① Çelik konstrüksiyon gövde
- 90 ve 110 Çaplı modellerde 3 Top Tahrık , 70 Çaplı modelde 2 Top tahrıklidir
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Standart toplar (4'lü 1 takım)
- Sertleştirilmiş ve delikleri taşlanmış standart vals topları
- ② Alt ve yan miller hidrolik olarak aşağı-yukarı hareketli
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- ③ 70 çaplı Modelde 1+1 eksenli , 90 ve 110 çaplı modellerde 3+3 Eksenli yan dayamalar
- ④ Hareketli kumanda paneli
- Kullanma klavuzu

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

Shorter flat on edges. More Accurate results for pipes and Aluminium profiles. Wide distance of side rolls and consequently more capacity on bigger diameter bending. Better performance with NC control Unit. More accessories available on applications.

- 4 Rolls Machine.
- ① Steel Welded Construction Frame.
- On 90 and 110mm Shaft Models 3 Rolls are driven by hydromotor + planetary reducers , on 70mm Shaft Model 2 Rolls are driven + planetary reducers
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel.
- Standard Rolls (1 Set with 4 Rolls).
- Rolls are hardened and ground in the hole.
- ② Bottom and lateral rolls hydraulic movable up-down.
- Horizontal and Vertical Working Position.
- ③ On 70mm Shaft model 1+1 axis Guide Rolls , on 90 and 110mm Shaft models 3+3 axis Guide rolls
- ④ Mobile Control Panel.
- User's Manual with EC Certification.

4R HPK 90



- Üst Top ve Yan Toplar Hidromotor ve Planet Redüktör Dönüş Tahrikli, Alt Top Avaredir.
- Top Roll and Side Rolls are Hydromotor & Planetary reducer driven, Bottom Roll is Idle.
- Верхний и боковые валы с приводом - гидромотор с планетарным редуктором, нижний вал простой



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мин. Прямой участок на краях. Больше точность труб и алюминиевых профилей. Широкое расположение боковых валов дает больше возможностей при гибки с большим диаметром. Лучше представление с контроллером NC. Больше вспомогательного оборудования

- 4-х валковая машина
- ① Стальная сварная рама
- На моделях с валом 90 и 110мм 3 вала имеют привод гидромотор + планетарный редуктор - на модели 70мм 2 вала имеют привод гидромотор + планетарный редуктор
- Упрочненные и шлифованные валы сделаны из специальной высокопрочной стали.
- Комплект стандартных роликов (1 набор на 4 вала).
- Отверстия роликов упрочнены и шлифованы.
- ② Нижний и боковые валы имеют гидравлический привод перемещения ВВЕРХ-ВНИЗ.
- Рабочее положение вертикально/горизонтально.
- ③ на модели с валом 70мм боковые направляющие имеют 1+1 оси , на 90 и 110мм 3+3 оси
- ④ Мобильная панель управления.
- Руководство пользователя ЕС сертификация.

ÖZEL DONANIM

- 5 Kademesiz hız ayar sistemi
- 6 3+3 hidrolik yan dayamalar
- 7 NC kontrol ünitesi
- 8 Profil ve boru kıvrma topları
- 9 Merdiven kıvrma aparatı

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 5 Infinitely variable speed adjustment
- 6 3+3 hydraulic supports
- 7 Automation with NC control
- 8 All NNC kind of pipes, tubes, profile rolls and HEB, IPN and UPN beam attachments are available upon request
- 9 Optional stairway bending attachment

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 5 Вариатор скорости
- 6 3+3 гидравлическая поддержка
- 7 Автоматизация с NC управлением
- 8 Все виды роликов для гибки профиля , труб, прутка, heb-, ipn-, upn-профиля доступны по запросу
- 9 Дополнительно приспособление для гибки перил лестниц



4 Rolls Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

4R HPK

4 Toplu Hidrolik Profil ve Boru Kıvrma Makinaları
4-х валковый гидравлический станок для гибки
профиля и труб

NEW
YENI
НОВАЯ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

İşlemlerde çok daha kısa düz kenarlar. Boru ve Alüminyum profillerde çok daha başarılı kıvrım operasyonu. Geniş mesafeli yan toplar ve buna bağlı olarak büyük çaplarda daha yüksek kapasite imkanı. NC kontrol ünitesi ile daha yüksek verim. Özel uygulamalar için daha fazla aparat ve aksesuar imkanı.

- 4 Top kıvrırma
- ① Çelik konstrüksiyon gövde
- 90 ve 110 Çaplı modellerde 3 Top Tahrik , 70 Çaplı modelde 2 Top tahriklidir
- Özel yüksek mukavemetli malzemeden sertleştirilmiş ve taşlanmış miller
- Standart toplar (4'lü 1 takım)
- Sertleştirilmiş ve delikleri taşlanmış standart vals topları
- ② Alt ve yan miller hidrolik olarak aşağı-yukarı hareketli
- Yatay ve dikey çalışma pozisyonu
- ③ 70 çaplı Modelde 1+1 eksenli , 90 ve 110 çaplı modellerde 3+3 Eksenli yan dayamalar
- ④ Hareketli kumanda paneli
- Kullanma klavuzu



4 Rolls Hydraulic Section and Pipe Bending Machines

4R HPK

4 Toplu Hidrolik Profil ve Boru Kıvrırma Makinaları

4-х валковый гидравлический станок для гибки профиля и труб

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

Shorter flat on edges. More Accurate results for pipes and Aluminium profiles. Wide distance of side rolls and consequently more capacity on bigger diameter bending. Better performance with NC control Unit. More accessories available on applications.

- 4 Rolls Machine.
- ① Steel Welded Construction Frame.
- On 90 and 110mm Shaft Models 3 Rolls are driven by hydromotor + planetary reducers , on 70mm Shaft Model 2 Rolls are driven
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel.
- Standard Rolls (1 Set with 4 Rolls).
- Rolls are hardened and ground in the hole.
- ② Bottom and lateral rolls hydraulic movable up-down.
- Horizontal and Vertical Working Position.
- ③ On 70mm Shaft model 1+1 axis Guide Rolls , on 90 and 110mm Shaft models 3+3 axis Guide rolls
- ④ Mobile Control Panel.
- User's Manual with EC Certification.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Мин. Прямой участок на краях. Больше точность труб и алюминиевых профилей. Широкое расположение боковых валов дает больше возможностей при гибки с большим диаметром. Лучшее представление с контроллером NC. Больше вспомогательного оборудования

- 4-х валковая машина
- ① Стальная сварная рама
- На моделях с валом 90 и 110мм 3 вала имеют привод гидромотор + планетарный редуктор - на модели 70мм 2 вала имеют привод гидромотор + планетарный редуктор
- Упрочненные и шлифованные валы сделаны из специальной высокопрочной стали.
- Комплект стандартных роликов (1 набор на 4 вала).
- Отверстия роликов упрочнены и шлифованы.
- ② Нижний и боковые валы имеют гидравлический привод перемещения ВВЕРХ-ВНИЗ.
- Рабочее положение вертикально/горизонтально.
- ③ на модели с валом 70мм боковые направляющие имеют 1+1 оси , на 90 и 110мм 3+3 оси
- ④ Мобильная панель управления.
- Руководство пользователя ЕС сертификация.

ÖZEL DONANIM

- ⑤ Kademersiz hız ayar sistemi
- ⑥ 3+3 hidrolik yan dayamalar
- ⑦ NC kontrol ünitesi
- ⑧ Profil ve boru kıvrırma topları

OPTIONAL EQUIPMENTS

- ⑤ Infinitely variable speed adjustment
- ⑥ 3+3 hydraulic supports
- ⑦ Automation with NC control
- ⑧ All NNC kind of pipes, tubes, profile rolls and HEB, IPN and UPN beam attachments are available upon request

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ⑤ Вариатор скорости
- ⑥ 3+3 гидравлическая поддержка
- ⑦ Автоматизация с NC управлением
- ⑧ Все виды роликов для гибки профиля , труб , прутка, heb-, ipn-, upn-профиля доступны по запросу



- 3 Eksenli Hidrolik Yan Dayamalar Standarttır
- 3 Axis Hydraulic Lateral Rolls Are Standard
- 3-х осевые боковые направляющие с полным гидроприводом стандартно

KIVIRMA KAPASİTELERİ		CAPACITY CHART				ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
		4R HPK 70		4R HPK 90		4R HPK 110		
No.	Profil cinsi Profile Type Тип Профиля	Ölçüler Size Размер	Kıv. çapı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kıv. çapı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kıv. çapı Min Dia. Мин. Диаметр	Açıklama Notes Описание
1		60x10 20x5	500 250	100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	Standart valsler Standard Rolls Стандартные Ролики
2		80x20 50x5	500 250	125x25 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	Standart valsler Standard Rolls Стандартные Ролики
3		32x32 12x12	400 250	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	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	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
5		Ø 60x2 Ø 15x1,5	600 200	Ø 100x2,5 Ø 15x1	1200 380	Ø 125x2,5 Ø 15x1	1400 450	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	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
7		50x25x3 20x15x2	450 250	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
8		45x3 20x2	600 300	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
9		60x60x6 30x30x4	650 350	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1000 700	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
10		50x50x5 30x30x4	550 350	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 550	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
11		60x7 20x3	550 250	80x9 25x3,5	800 280	100x11 30x4	1000 400	Standart valsler Standard Rolls Стандартные Ролики
12		50x6 20x3	500 250	70x8 25x3,5	800 280	90x10 30x4	1000 400	Standart valsler Standard Rolls Стандартные Ролики
13		60x70 20x3	500 250	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	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	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	Standart valsler* Standard Rolls* Стандартные Ролики*
16		IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	Standart valsler* Standard Rolls* Стандартные Ролики*

- Kapasiteler 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
- Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
- All technical specifications are subject to change without notice
- Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²
- мы оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

- * Özel pul gerekebilir
- * Special washer (spacer) can be necessary
- * Может быть необходима специальная шайба (прокладка)

	4R HPK	70	90	110
Vals mil çapı Shaft Diameter Диаметр Валов	mm	70	90	110
Vals topu çapları Rolls Diameter Диаметр Роликов	mm	200	260	320
Mil uzunlukları Shaft Length Длина Валов	mm	150	160	200
Kıvrırma Hızı Bending speed Скорость Гибки	d/dk rpm	8	6,37	4,98
Tahrikli top adedi Number of motorized roll Количество Приводных Валов	ad./pcs.	2	3	3
Yan dayama eksen adedi Number of guide rolls axes приспособлений	ad./pcs.	1	2	3
Motor gücü Motor power Мощность Двигателя	kW	3	5,5	7,5
Makina ağırlığı (Standart) Machine weight (Standard) Вес (Стандартные)	kg	1400	2800	4500
Makina ölçüleri (UxGxY) Machine Dimensions (LxWxH) Габариты (ДxШxВ)	mm	1200x1100x800	1700x1450x1200	2000x1700x1250

*Tehnik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | *All technical specifications are subject to change without notice. | *Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

No.	Profil çinsi Profile Type Тип Профиля	HPK 160 DP		HPK 180 DP		HPK 200 DP		HPK 240 DP		HPK 300 DP		HPK 360 DP		Açıklama Notes Описание
		Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	Ölçüler Size Размер	Kiv. capı Min Dia. Мин. Диаметр	
1		150x35	2500	180x30	2500	200x50	3500	200x70	3800	250x100	3000	300x100	3000	Standard valsler Standard Rolls Стандартные ролики
2		270x50	1500	280x60	2000	350x80	2500	380x80	2500	500x100	2500	550x120	3000	Standard valsler Standard Rolls Стандартные ролики
3		90x90	1500	110x110	2000	120x120	3000	130x130	2500	180x180	2500	200x200	3000	Standard valsler Standard Rolls Стандартные ролики
4		Ø 90	1800	Ø 110	2000	Ø 120	3000	Ø 150	3000	Ø 200	5000	Ø 225	6000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
5		Ø 150x4	6000	Ø 220x4	8000	Ø 273x5,6	10000	Ø 300x5,9	9000	Ø 350x6	10000	Ø 475x8,5	15000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
6		Ø 6"x7,11	3500	Ø 8"x8,18	4000	Ø 9"x6,3	4000	Ø 10"x9,27	5000	Ø 12"x14,27	8000	Ø 16"x12,7	12000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
7		150x50x5	4500	200x100x8	5000	220x80x7	7000	300x100x10	8000	400x200x10	10000	500x250x15	-	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
8		120x6	4000	150x8	4500	180x10	5500	200x10	6000	260x14	8000	300x15	10000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
9		150x150x18	4000	160x160x15	2500	180x180x16	3000	200x200x20	3000	200x200x28	4000	200x200x28	4000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
10		140x140x14	5000	150x150x18	4000	160x160x15	6000	180x180x18	6000	200x200x20	6000	200x200x28	7000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
11		150x15	2000	160x20	2500	200x20	3500	200x28	3000	240x28	3000	250x25	4000	Standard valsler Standard Rolls Стандартные ролики
12		130x15	2500	150x20	3000	200x20	3500	200x20	3500	220x22	4000	250x25	5000	Standard valsler Standard Rolls Стандартные ролики
13		150x15	2000	160x20	2500	180x10	6000	180x18	6000	200x20	6000	200x28	6000	Özel valsler Optional Rolls Дополнительные Ролики
14		UPN 280	2000	UPN 350	2500	UPN 380	3000	UPN 450	3000	UPN 550	3500	UPN 600	4000	Standard valsler** Standard Rolls** Стандартные ролики**
15		UPN 280	3000	UPN 350	3000	UPN 380	3500	UPN 450	3500	UPN 550	4000	UPN 600	4500	Standard valsler** Standard Rolls** Стандартные ролики**
16		IPN 300	3000	IPN 360	3000	IPN 360	3500	IPN 450	3500	IPN 550	4000	IPN 600	5000	Standard valsler** Standard Rolls** Стандартные ролики**
17		HEB 180	3000	HEB 200	2500	HEB 240	3000	HEB 300	4000	HEB 500	5000	HEB 600	6000	Standard valsler** Standard Rolls** Стандартные ролики**
18		UPN 180	10.000	UPN 220	10.000	UPN 260	12000	UPN 300	12000	UPN 340	15000	UPN 400	20000	Özel valsler*** Optional Rolls*** Дополнительные Ролики***
19		IPN 180	4500	IPN 220	5000	IPN 260	10000	IPN 300	12000	IPN 360	10000	IPN 400	20000	Özel valsler*** Optional Rolls*** Дополнительные Ролики***
20		HEA 160 HEB 120	6000 4000	HEB 160	5000	HEB 180	6000	HEB 200	7000	HEB 280	10000	HEB 340	12000	Özel valsler*** Optional Rolls*** Дополнительные Ролики***

- Kapasiteler 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
- Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
- All technical specifications are subject to change without notice
- Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²
- мы оставляем за собой право вносить изменения без предупреждения.

- * Özel pul gerekebilir
- * Special washer (spacer) can be necessary
- * Может быть необходима специальная шайба (прокладка)
- ** Özel aparat gereklidir
- ** Only with special Beam Bending Attachment
- ** только со специальным приспособлением для гибки балок



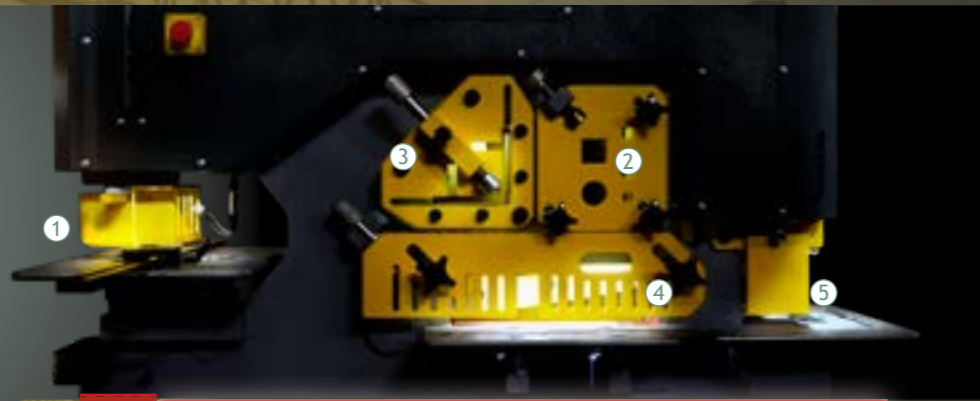
HYDRAULIC STEELWORKERS AND PUNCHING MACHINES

HİDROLİK KOMBİNE MAKASLAR
VE DELME MAKİNALARI

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ И
ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА

STANDARD WORK STATIONS

STANDART İŞ İSTASYONLARI СТАНДАРТНЫЕ РАБОЧИЕ СТАНЦИИ



NEW YENİ NOVA Led Lighting / Led Aydınlatma / светодиодная подсветка

- DELİK ZIMBASI**
Makinanın zimba kısmında çap *30'dan (10 mm kalınlık) çap *57 mm (22 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.
- DOLU MALZEME MAKASI**
Makinanın bu bölümünde *25 mm'den *55 mm'ye kadar dolu kare, çap *30 mm'den çap *65 mm'ye kadar dolu yuvarlak malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.
- KÖŞEBENT KESME MAKASI**
Burada özel bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° - 45° kesebilirsiniz.
- SAC MAKASI**
Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada uzun bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.
- 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.

- PUNCHING**
The machine punches from *30 mm diameters (10 mm thickness) to *57mm diameters (22 mm thickness) very efficiently. Punches and dies are easily changed. We provide special punches at short notice.
- STEEL BAR SHEARING**
With this part of machine, squares from *25 mm to *55 mm and rounds from *30 mm diameters to *65 mm diameters can be cut very fast. By changing the blades you can also cut U-I or T sections. We provide special blades.
- ANGLE SHEAR**
Here with the help of special blades you can cut several types of 90° -45° angle sections efficiently.
- SHEET METAL SHEAR**
With the long blade, you can do your daily sheet metal cutting works very fast.
- NOTCHING**
The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for your notching works. We provide special notching tools for your notching works.



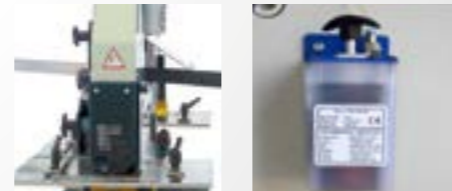
1 Zımbalama istasyonu Punching station Пробивка отверстий
2 Yuvarlak mil kesme istasyonu Round solid bar cutting station Резка круглого прутка
3 Kare dolu profil kesme istasyonu Square solid bar cutting station Резка квадратного прутка
4 Köşebent kesme istasyonu Angle cutting station Резка уголка
5 Lama kesme istasyonu Flat Bar cutting Station Резка листа
6 U çentik açma istasyonu U-notching station Высечка

- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ**
Машина пробивает от *30 мм диаметр (10 мм толщина) до *57 мм диаметр (22 мм толщина). Пуансон и матрица легко меняются. Мы предоставляем специальные инструменты в кратчайшие сроки.
- НОЖИЦЫ ДЛЯ РУБКИ КРУГЛОГО И КВАДРАТНОГО ПРУТКА**
В этой части машины можно быстро отрезать квадратный пруток от 25*мм до 55* мм и круглый пруток от 30*мм до 65* мм. Заменяя ножи вы можете также отрезать U-I- T профиль. Специальные ножи доступны по запросу.
- НОЖИЦЫ ДЛЯ УГОЛКА**
Здесь с помощью специальных z-образных ножей вы можете эффективно резать некоторые профили под углом 90° и 45°.
- ГИЛЬТИННЫЕ НОЖИЦЫ**
Вы можете ежедневно очень легко выполнять работу по резке листового металла
- ВЫСЕЧНЫЕ НОЖИЦЫ**
Машина поставляется с прямоугольным высечным инструментом, который вы можете использовать для общего применения. Специальный v-образный инструмент доступен по запросу

HKM Modellerinde çap 38 mm kadar standart olarak zımbalama yapılabilir.
(* Makina modeline göre zımba çapı, malzeme çapı ve kalınlık değişkenlik göstermektedir. (Bkz. Kapasite cetveli)

On HKM Models It can be punched up to 38 mm diameter as standard.
(* Punch dia. might differs according to the machinery model, material diameter and thickness. (See Capacity Table)

HKM может пробивать диаметр до 38мм
(* Диаметр пробивки, толщина материала могут быть изменены в зависимости от модели (смотри таблицу)



Açılı köşebent kesme Angle section (45°) cutting Резка уголка под углом
Merkezi yağlama pompası Central Lubrication Pump Насос для смазки



Elektrikli arka dayama (Çift pistonunda standart) Electrical back gauge (Standard in double pistons)
Led aydınlatma Led lighting светодиодная подсветка
Elektronik arka dayama (Çift pistonunda standart) Электронный задний упор для настройки размера резки (стандартно для 2-х поршневых)

- GENİŞ DELİK ZIMBASI**
Makinanın zımba kısmında opsiyonel olarak çap *38'den (8mm kalınlık) çap *125 mm (5 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Tüm zımba çeşitleri çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.
- DEVE SIRTI APARATI**
İstenilen şekil ve boyutta IPN, UPN zımbalamaları kolayca yapılabilir. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir.
- PROFİL KESME BIÇAKLARI**
Makinanın bu bölümünde dolu yuvarlak ve kare bıçaklar değiştirilerek UPN, IPN ve TPN kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.
- ÖZEL V ÇENTİK AÇMA**
Makinanın dikdörtgen çentik kalıbı istasyonuna opsiyonel V çentik açma kalıbı adaptasyonu ile çok temiz şekilde 90° V çentik açabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.
- ABKANT KALIBI**
Makinanın zımbalama veya çentik açma istasyonuna (modellere göre değişik istasyona takılmaktadır) opsiyonel abkant kalıbı adaptasyonu ile gündelik çeşitli sac bükme işlemlerinizi çok kolay şekilde yapabilirsiniz. Gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir (HKM 60 modelinde abkant kalıbı 5 numaralı istasyona takılır.)

(* Makina modeline göre zımba çapı, malzeme çapı ve kalınlık değişkenlik göstermektedir. (Bkz. Kapasite cetveli)

- LARGE HOLE PUNCHING**
The machine optionally punches from *38 mm diameters (8 mm thickness) to *125mm diameters (5 mm thickness) very efficiently. Punches and dies are easily changed. We provide all kinds of punches at short notice.
- SECTION PUNCHING**
You can punch IPN, UPN, bar bending and angle sections in desired shape and size. Punches and dies are easily changed.
- SECTION BLADES**
In this part of the machine you can cut UPN, IPN and TPN by changing blades. We provide special blades.
- SPECIAL V-NOTCHING TOOL**
Optionally, by adding special V-notching tool to rectangular notching tool station you can notch 90° V notches very efficiently. We provide tools for special notching works.
- PRESS BRAKE TOOL**
Optionally, by adding press brake on punching station you can do your daily sheet bending works very easily. We provide necessary tools. (In HKM 60 model press brake is added on no. 5 station)

(*Punching diameter, material diameter and thickness can change according to machine models. (see also Capacity Table)

- ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ**
Дополнительно инструмент для пробивки от *38мм диаметр (8мм толщина) до *125 мм диаметр (5мм толщина). Пуансон и матрица легко меняются. Любые виды инструмента по вашему запросу.
- ПРОБИВКА ПРОФИЛЯ**
Вы можете пробивать IPN/UPN уголок любыми формами отверстий. Набор легко меняется.
- РЕЗКА ПРОФИЛЯ**
В этой части вы можете резать IPN/ UPN /TPN профиль меняя ножи. Ножи по заказу..
- СПЕЦИАЛЬНЫЙ V -ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ**
Дополнительно можно заказать ножи для высечки под углом 900. Также любой спец инструмент по заказу.
- ГИБОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ**
Дополнительно, добавив на станцию пробивки гибочный модуль вы можете легко делать ежедневную работу по гибке листа. Мы обеспечим необходимый инструмент В модели НКМ 60 гибочный инструмент устанавливается в позиции № 5

(* Диаметр пробивки, толщина материала могут быть изменены в зависимости от модели (смотри таблицу)



Several kinds of punches and dies
Çeşitli şekillerdeki zımba ve matrisler
Некоторые пуансоны и матрицы

OPTIONAL HKM WORK STATIONS

OPSİYONEL İŞ İSTASYONLARI ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАБОЧИЕ СТАНЦИИ



GDDA Set ölçüleri:
31-38 mm | 39-57 mm
58-85 mm | 86-110 mm

LARGE HOLE PUNCHING TOOL
set sizes:
31-38 mm | 39-57 mm
58-85 mm | 86-110 mm

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОБИВКИ
БОЛЬШИХ ОТВЕРСТИЙ
набор размеров:
31-38 mm | 39-57 mm
58-85 mm | 86-110 mm



IPN/UPN ve Köşebent delme kalıbı
IPN/UPN and angle punching tool
Приспособление для пробивки
IPN/UPN уголка



IPN/UPN kesme bıçağı
IPN/UPN cutting blade
Ножи для резки IPN/UPN
профиля



90° V köşe çıkartma kalıbı
90° V angle cutting tool
Высечка V образная



Abkant kalıbı
Press brake tool
Приспособление для
гибки листа



IPN şekilli zımba
IPN punching tool
Приспособление
пробивки IPN отверстий



Hidrolik sıyrıcı sistemi
Hydraulic stripper
Гидравлический
сьемник



Lama radius açma kalıbı
Flat bar radius tool
Комплект инструмента для
радиусной пробивки
сложных форм



Panjur kalıbı
Louvre punching tool
Пробивка жалюзи



Panjur numunesi
Louvre Sample
Пробивка жалюзи



Several kinds of punches and dies
Çeşitli şekillerdeki zımba ve matrisler
Некоторые пуансоны и матрицы

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- 2 Merkezi yağlama sistemi
- 3 Aynı gövde üzerinde 4 ayrı iş istasyonu:
 - 3.1 Ø22 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
 - 3.2 Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
 - 3.3 Köşebent kesme bıçak takımı
 - 3.4 Lama ve sac kesme bıçak takımı



Hydraulic Steelworker - With Single Piston

HKM 40

Hidrolik Kombine Makas - Tek Pistonlu Model

Гидравлические пресс-ножницы - с одним поршнем

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 More productivity with adjustable piston stroke distance
- 2 Central lubrication system
- 3 Four individual workstation on the machine:
 - 3.1 Ø22 mm punch and die and standard punching tools
 - 3.2 Steel solid round and square bar cutting blade set
 - 3.3 Angle cutting blade set
 - 3.4 Sheet metal cutting shear

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- 2 Центральная система смазки
- 3 4 рабочих станции:
 - 3.1 3.1 - Ø22 мм пуансона и матрица стандартный пробивной инструмент
 - 3.2 Комплект ножей для резки круглого и квадратного прутка
 - 3.3 Комплект ножей для резки уголка
 - 3.4 Комплект ножей для резки листа



HKM 40

Tek pistonlu, 4 iş istasyonlu model.
Bu modelde çentik açma istasyonu YOKTUR!

Single piston, 4 work stations.
Without notching station

1 поршень, 4 рабочих станции. Без модуля высечки

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Çalışma / Ayar butonu
Working / Adjustment button
кнопка хода

Zımbalama / Kesme butonu
Punch / Cutting button
кнопка резки

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- 2 Merkezi yağlama sistemi
- 3 Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
 - 3.1 Ø22 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
 - 3.2 Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
 - 3.3 Köşebent kesme bıçak takımı
 - 3.4 Lama ve sac kesme bıçak takımı
 - 3.5 U çentik açma bıçak takımı
- 4 Her çalışma istasyonunda led aydınlatma



Hydraulic Steelworker - With Single Piston

HKM 45-60

Hidrolik Kombine Makas - Tek Pistonlu Model

Гидравлические пресс-ножницы - с одним поршнем

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 More productivity with adjustable piston stroke distance
- 2 Central lubrication system
- 3 Five individual workstation on the machine:
 - 3.1 Ø22 mm punch and die and standard punching tools
 - 3.2 Steel solid round and square bar cutting blade set
 - 3.3 Angle cutting blade set
 - 3.4 Sheet metal cutting shear
 - 3.5 U-Notching blade set
- 4 Led lights on all work stations

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- 2 Центральная система смазки
- 3 5 рабочих станции:
 - 3.1 Ø22 мм пуансона и матрица стандартный пробивной инструмент
 - 3.2 Комплект ножей для резки круглого и квадратного прутка
 - 3.3 Комплект ножей для резки уголка
 - 3.4 Комплект ножей для резки листа
 - 3.5 Комплект ножей для U-образной высечки
- 4 Светодиодная подсветка на всех рабочих местах



HKM 60

Tek pistonlu, 5 iş istasyonlu model

Single piston, 5 work stations.

1 поршень, 5 рабочих станций

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir . | •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

Çalışma / Ayar butonu
Working / Adjustment button
кнопка хода

Zımbalama / Kesme butonu
Punch / Cutting button
кнопка резки

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Botton
Светодиодная / включить
Светодиодная / выключить

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- 2 Noktasal yağlama sistemi
- 3 Elektrik siviçli arka dayama
- 4 Her çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 5 Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
- 5.1 Ø22 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
- 5.2 Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı.
- 5.3 Köşebent kesme bıçak takımı
- 5.4 Lama ve sac kesme bıçak takımı
- 5.5 U-çentik açma bıçak takımı

Video | видео



**NEW
YENİ
НОВАЯ**

Hydraulic Steelworker - With Vertical Single Piston

HKM 65 V

Hidrolik Kombine Makas - Tek Pistonlu Dikey Model
Гидравлические пресс-ножницы с вертикальным расположением поршня



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 More productivity with adjustable piston stroke distance
- 2 Spot lubrication system
- 3 Electrical back gauge
- 4 Led lights on all work stations
- 5 individual workstation on the machine:
- 5.1 Ø22 mm punch and die and standard punching tools
- 5.2 Steel solid round and square bar cutting blade set
- 5.3 Angle cutting blade set
- 5.4 Sheet metal cutting shear
- 5.5 U-Notching blade set

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- 2 Точечная система смазки
- 3 Электрический задний упор
- 4 Светодиодная подсветка на всех рабочих местах
- 5 5 индивидуальных станций на машине:
- 5.1 Ø22 мм пуансона и матрица стандартный пробивной инструмент
- 5.2 Комплект ножей для резки квадратного и круглого прутка
- 5.3 Комплект ножей для резки уголка
- 5.4 Гильотинные ножницы
- 5.5 Комплект ножей для U-образной высечки



5 İstasyonlu dikey malzeme kesme - Tek piston

5 Stations vertical material cutting - Single piston

5 станций вертикальной резки и пробивки материала - один поршень

Çalışma / Ayar
Working / Adjustment
работа / ножницы

Çalışma / Otomatik kesim
Working / Autocut
работа / авторезка

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Botton
Светодиодная/включить
Светодиодная/выключить

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 2 ayrı hidrolik piston ve aynı anda iki kişinin çalışabileceği 2 ayrı ayak kumandası
- 2 Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- 3 Merkezi yağlama sistemi
- 4 Elektrik siviçli arka dayama
- 5 Her çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 6 Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
- 6.1 Ø22 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
- 6.2 Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
- 6.3 Köşebent kesme bıçak takımı
- 6.4 Lama ve sac kesme bıçak takımı
- 6.5 U-çentik açma bıçak takımı

Video | видео



Hydraulic Steelworker - Double Piston

HKM 55-65-85

Hidrolik Kombine Makas - Çift Pistonlu Model
Гидравлические пресс-ножницы - с двумя рабочими поршнями



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 2 separate hydraulic piston and foot pedal to allow 2 operator to work at the same time
- 2 More productivity with adjustable piston stroke distance
- 3 Central Lubrication system
- 4 Electrical back gauge
- 5 Led lights on all work stations
- 6 Five individual workstation on the machine:
- 6.1 Ø22 mm punch and die and standard punching tools
- 6.2 Steel solid round and square bar cutting blade set
- 6.3 Angle cutting blade set
- 6.4 Sheet metal cutting shear
- 6.5 U-Notching blade set

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 2 рабочих гидравлических поршня и 2 педальных модуля управления дающие возможность работы 2-х операторов одновременно
- 2 Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- 3 Центральная система смазки
- 4 Электрический задний упор
- 5 Светодиодная подсветка на всех рабочих местах
- 6 5 рабочих станций:
- 6.1 Комплект пуансон -матрица для пробивки отверстия 22 мм
- 6.2 Комплект ножей для резки круглого и квадратного прутка
- 6.3 Комплект ножей для резки уголка
- 6.4 Комплект ножей для резки листа
- 6.5 Комплект ножей для U-образной высечки



Çalışma / Ayar
Working / Adjustment
работа / регулировка

Çalışma / Otomatik kesim
Working / Autocut
работа / авторезка

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Botton
Светодиодная/включить
Светодиодная/выключить

HKM 55-65

Video | видео



HKM 55-65-85

Çift pistonlu, 5 iş istasyonlu model

Double pistons , 5 work stations.

2 поршень, 5 рабочих станций

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 2 ayrı hidrolik piston ve aynı anda iki kişinin çalışabileceği 2 ayrı ayak kumandası
- Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- Merkezi yağlama sistemi
- Elektrik siviçli arka dayama
- Her çalışma istasyonunda led aydınlatma
- Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
 - Ø26 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
 - Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
 - Köşebent kesme bıçak takımı
 - Lama ve sac kesme bıçak takımı
 - U-çentik açma bıçak takımı



Hydraulic Steelworker - Double Piston

HKM 115

Hidrolik Kombine Makas - Çift Pistonlu Model

Гидравлические пресс-ножницы - с двумя рабочими поршнями

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 2 separate hydraulic piston and foot pedal to allow 2 operator to work at the same time
- More productivity with adjustable piston stroke distance
- Central Lubrication system
- Electrical back gauge
- Led lights on all work stations
- Five individual workstation on the machine:
 - Ø26 mm punch and die and standard punching tools
 - Steel solid round and square bar cutting blade set
 - Angle cutting blade set
 - Sheet metal cutting shear
 - U-Notching blade set

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 2 рабочих гидравлических поршня и 2 педальных модуля управления дающие возможность работы 2-х операторов одновременно
- Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- Центральная система смазки
- Электрический задний упор
- Светодиодная подсветка на всех рабочих местах
- 5 рабочих станций:
 - Комплект пуансон -матрица для пробивки отверстия 26 мм
 - Комплект ножей для резки круглого и квадратного прутка
 - Комплект ножей для резки уголка
 - Комплект ножей для резки листа
 - Комплект ножей для U-образной высечки



Çalışma / Ayar
Working / Adjustment
работа / регулировка

Çalışma / Otomatik kesim
Working / Autocut
работа / авторезка

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Botton
Светодиодная / включить
Светодиодная / выключить

HKM SERİSİ

Her türlü köşebent, NPI ve NPU kesimi için idealdir. Çok fonksiyonlu olduğu için delme, kesme, köşe kesme ve çentik açma işleri aynı makinada yapılabilir. Çift pistonlu modellerde aynı anda iki kişi çalışabilir. (Delme + diğer istasyon)

HKM SERIES

ldeal for cutting all range of angle, I beam and U-section. Multi station work enables punching, cutting, notching on the same machine. Double piston models allow two operators working at the same time(Punching + another station)

HKM СЕРИЯ

Идеально подходит для резки всех видов уголка, тавра, двутавра, швеллера. Работа с несколькими станциями позволяет производить штамповку, резку, высечку на одной и той же машине. 2-х поршневые модели позволяют операторам работать одновременно на (станции пробивки + 1-ой другой станции)

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 2 ayrı hidrolik piston ve aynı anda iki kişinin çalışabileceği 2 ayrı ayak kumandası
- Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- Merkezi yağlama sistemi
- Elektrik siviçli arka dayama
- Her çalışma istasyonunda led aydınlatma
- Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
 - Ø26 mm zimba ve matris ve standart delik delme aparatları
 - Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
 - Köşebent kesme bıçak takımı
 - Lama ve sac kesme bıçak takımı
 - U-çentik açma bıçak takımı
- Yağ soğutma sistemi



Hydraulic Steelworker - Double Piston

HKM 175

Hidrolik Kombine Makas - Çift Pistonlu Model

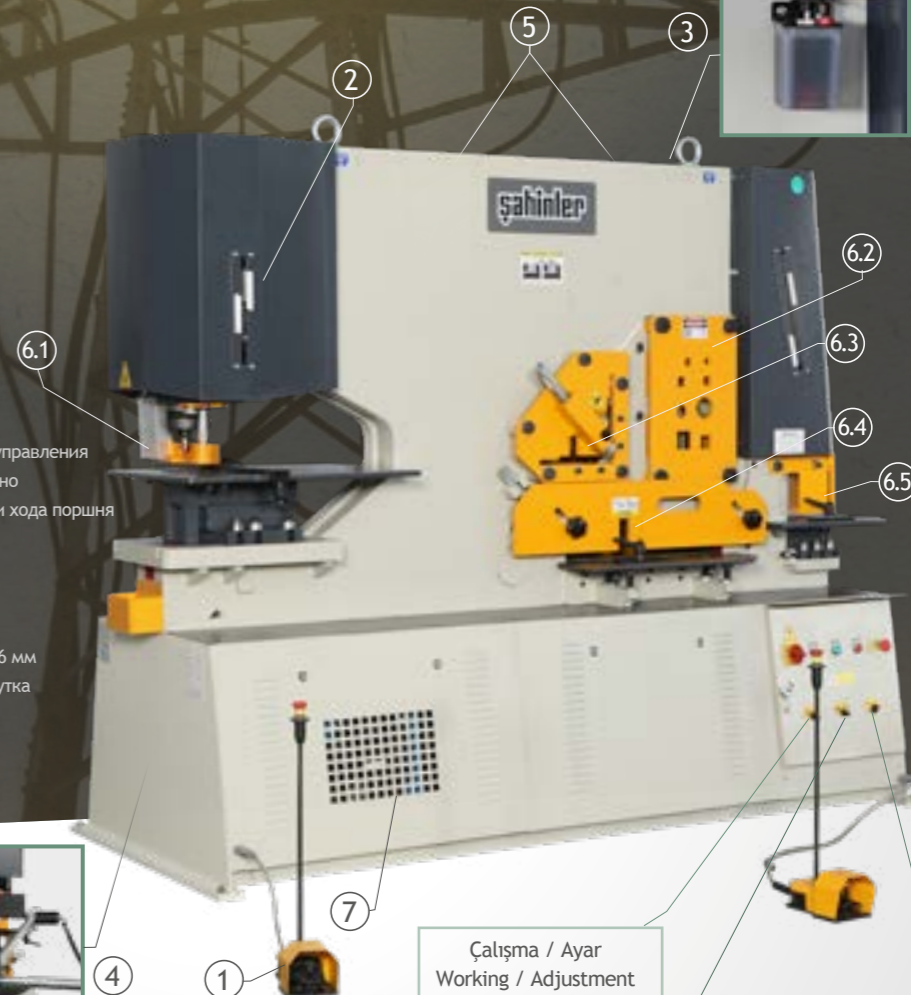
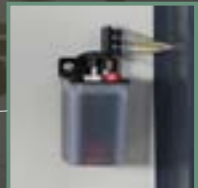
Гидравлические пресс-ножницы - с двумя рабочими поршнями

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 2 separate hydraulic piston and foot pedal to allow 2 operator to work at the same time
- More productivity with adjustable piston stroke distance
- Central Lubrication system
- Electrical back gauge
- Led lights on all work stations
- Five individual workstation on the machine:
 - Ø26 mm punch and die and standard punching tools
 - Steel solid round and square bar cutting blade set
 - Angle cutting blade set
 - Sheet metal cutting shear
 - U-Notching blade set
- Oil cooling system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 2 рабочих гидравлических поршня и 2 педальных модуля управления дающие возможность работы 2-х операторов одновременно
- Большая производительность с возможностью регулировки хода поршня
- Центральная система смазки
- Электрический задний упор
- Эсветодиодная подсветка на всех рабочих местах
- 5 рабочих станций:
 - Комплект пуансон -матрица для пробивки отверстия 26 мм
 - Комплект ножей для резки круглого и квадратного прутка
 - Комплект ножей для резки уголка
 - Комплект ножей для резки листа
 - Комплект ножей для U-образной высечки
- система охлаждения масла



Çalışma / Ayar
Working / Adjustment
работа / регулировка

Çalışma / Otomatik kesim
Working / Autocut
работа / авторезка

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Botton
Светодиодная / включить
Светодиодная / выключить

Çift pistonlu modellerde aynı anda iki kişi çalışma olanağı (HKM 55-65-85-115-175)

Two operators can work simultaneously on double pistons models (HKM 55-65-85-115-175)

Два оператора могут работать одновременно на машинах с двумя рабочими поршнями (HKM 55-65-85-115-175)





Standard ekipmanlar Standard Equipments
Стандартное оборудование

	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 65 V	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
DELİK ZIMBASI / PUNCHING / ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ									
Maksimum kalınlıkta çap Ø Diameter x max. thickness Диаметр x макс. Толщину	Ø 20x15 mm	Ø 22x15 mm	Ø 28x15 mm	Ø 22x20 mm	Ø 20x20 mm	Ø 26x20 mm	Ø 33x20 mm*	Ø 34x26 mm	Ø 40x32 mm
Çap x kalınlık (xt) Diameter x thickness ДиаметрxТолщину	Ø 30x10 mm	Ø 38x8 mm *	Ø 38x11 mm *	-	Ø 40x10 mm **	Ø 55x10 mm **	Ø 55x12 mm **	Ø 55x16 mm *	Ø 57x22 mm
Maksimum çapta kalınlık Maximum Diameter Максимальный Диаметр	Ø 38x8 mm *	Ø 100x3 mm **	Ø 110x3 mm **	Ø 38x11 mm *	Ø 100x3 mm **	Ø 110x3 mm **	Ø 110x4 mm **	Ø 110x5 mm **	Ø 125x5 mm **
İş kursu Stroke Ход	50 mm	54 mm	55 mm	40 mm	60 mm	55 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Kurs adedi (20 mm) Stroke count in (20 mm) Кол-Во ходов В (20мм)	x 20	x 25	x 25	(15mm) x 22	x 25	x 25	x 25	x 25	x 22
Oluk derinliği Throat depth Глубина Зева	175 mm	220 mm	220 mm	240 mm	255 mm	305 mm	355 mm	355 mm	625 mm
Çalışma yüksekliği Working height Рабочая высота	970 mm	955 mm	955 mm	1050 mm	1030 mm	1030 mm	1080 mm	1110 mm	1130 mm
DOLU MALZEME MAKASI STEEL BAR SHEAR Резка круглого/квадратного прутка									
Yuvarlak/dörtköşe Round/Square Круг/Квадрат	Ø 30-∩25 mm	Ø 35-∩30 mm	Ø 40-∩35 mm	Ø 40-∩38 mm	Ø 40-∩40 mm	Ø 45-∩45 mm	Ø 50-∩50 mm	Ø 55-∩50 mm	Ø 65-∩55 mm
KÖŞEBENT KESME MAKASI ANGLE SHEAR НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ УГОЛКА									
Dik köşebent (90°) Angle section (90°) Угловой Профиль (90°)	80x80x8 mm	100x100x10 mm	120x120x12 mm	100x100x10 mm	120x120x12 mm	120x120x12 mm	150x150x15 mm	150x150x16 mm	200x200x20 mm
Açılı köşebent (45°) Angle section (45°) Угловой Профиль (45°)	50x6 mm	70x6 mm	80x8 mm	-	70x10 mm	70x10 mm	80x8 mm	80x10 mm	80x10 mm
Çalışma yüksekliği Working height Рабочая высота	1110 mm	1140 mm	1155 mm	1070 mm	1130 mm	1140 mm	1200 mm	1215 mm	1130 mm
SAC MAKAS (LAMA KESME) SHEET METAL SHEAR Гильотинные ножницы									
Düz sac Sheet metal Листовой Металл	200x13 mm	200x15 mm	200x20 mm	350x15 mm	200x20 mm	300x20 mm	380x20 mm	380x25 mm	380x30 mm
Düz sac Sheet metal Листовой Металл	300x6 mm	300x12 mm	300x15 mm	250x19 mm	300x15 mm	375x15 mm	480x15 mm	600x15 mm	600x20 mm
Bıçak uzunluğu Blade Length Длина Ножа	356 mm	317 mm	317 mm	352 mm	317 mm	380 mm	482 mm	610 mm	610 mm
Köşebent açılı kesim tek kenar Angle shear one side Резка уголка по одной стороне	80x10 mm	80x10 mm	80x10 mm	70x7 mm	80x15 mm	100x15 mm	120x15 mm	120x15 mm	120x15 mm
Çalışma yüksekliği Working height Рабочая Высота	980 mm	955 mm	955 mm	810 mm	900 mm	900 mm	940 mm	935 mm	810 mm
ÇENTİK AÇMA NOTCHING ВЫСЕЧЕННЫЕ НОЖНИЦЫ									
Malzeme kalınlığı Thickness Толщина		8 mm	10 mm	8 mm	10 mm	10 mm	13 mm	13 mm	16 mm
Genişlik Width Ширина		42 mm	42 mm	50.8 mm	45 mm	45 mm	51 mm	60 mm	60 mm
Derinlik Depth Глубина		100 mm	100 mm	90 mm	90 mm	90 mm	100 mm	100 mm	100 mm
Çalışma yüksekliği Working height Рабочая Высота		955 mm	955 mm	1060 mm	900 mm	900 mm	940 mm	935 mm	910 mm

Opsiyonel ekipmanlar Optional Equipments
Дополнительное Оборудование

	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 65 V	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
ÖZEL KALIPLAR / OPTIONAL TOOLS / ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ									
U-I profil bıçakları (UPN - IPN kesmek için) U-I Section blades (for UPN - IPN cutting) U-I Образные Ножи	76x38 mm	80x45 mm	80x45 mm	100x50 mm	120x58 mm	120x58 mm	160x74 mm	200x90 mm	300x125 mm
T profil bıçakları T Section Blades T Образные Ножи	35x5 mm	40x5 mm	80x9 mm	-	80x9 mm	90x11 mm	100x11 mm	120x13 mm	150x15 mm
Özel çentik takımı Special V-Notching tooling Специальный V-образный инструмент		100x100x8 mm	100x100x10 mm	90x90x8 mm	100x100x10 mm	100x100x10 mm	100x100x13 mm	100x100x13 mm	100x100x16 mm
Lama kıvrırma maksimum Bar bend Max. Гибка Прутка Макс.		100x12 mm	100x12 mm	110x8 mm	250x12 mm	250x15 mm	250x20 mm	250x22 mm	250x25 mm
V kıvrırma V - bending Press Brake V - Образный Гибочный Пресс				250x6 mm	500x3 mm	500x3 mm	500x4 mm	700x3 mm	700x4 mm
Sac kıvrırma maksimum Sheet bend. max. Гибка Листа Макс.									

	HKM 40	HKM 45	HKM 60	HKM 65 V	HKM 55	HKM 65	HKM 85	HKM 115	HKM 175
TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL DATA ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ									
Motor gücü Motor Power Мощность Двигателя	3 kW	4 kW	4kW	5.5 kW	5.5 kW	5.5 kW	7.5 kW	11 kW	11kW
Ağırlık Weight Вес	580 kg	1400 kg	1440 kg	1215 kg	1550 kg	1585 kg	2320 kg	2940 kg	6000 kg
Makina ölçüleri (UxGxY) Machine Dimensions (LxWxH) Габариты (ДxШxВ)	1100x850x1520mm	1500x950x1680mm	1520x950x1780 mm	1180x950x1920 mm	1700x950x1880 mm	1720x950x1880 mm	1920x950x2040 mm	2040x950x2180 mm	2730x1150x2280 mm
Basınç Power (Pressure) Усилие	40 ton	45 ton	60 ton	65 ton	55 ton	65 ton	85 ton	115 ton	175 ton

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

*Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
*All technical specifications are subject to change without notice.
*Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

* Zimba tutucusu gerekir
* Punch holder required
* требуется держатель пуансона

** Geniş delik delme aparatları gerekir
** Large Hole Punching Tools required
** Требуется инструмент для пробивки отверстий большого диаметра

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Zimba ve matris Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Zimba tutucusu
- 3 Çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 4 Ay anahtarı

ÖZEL DONANIM

- 5 DELİK ZİMBASI
 - Makinanın zimba kısmında Ø 57 mm çapa kadar (10-22mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zimbasi ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zimbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Punch and die Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Punch holder
- 3 Led light on work station
- 4 C-Spanner

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 5 PUNCHING
 - With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 10 - 22 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

- 1 Пуансон и матрица Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Держатель пуансона
- 3 Светодиодная подсветка на рабочем месте
- 4 С-образный ключ

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 5 ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ
 - С инструментом для пробивки, отверстия до Ø 57мм (толщина 10-22мм) могут быть сделаны легко и эффективно. Матрицу и пуансон можно легко заменить в держателе. Специальный инструмент может быть поставлен по запросу.



Hydraulic Punching Machines

HPM

30-40-65-85

115-175

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinaları
Гидравлическая пробивная машина



HPM 115

625 mm oluk derinliği.
Throat depth 625 mm.
Глубина зева 625 mm.

HPM 85 NC

NC Sistem Tablalı
NC Table System
Стол с NC управлением



Özel Kalıplar
Optional Tools
Дополнительное
Оборудование



HPM 30-40

NEW
YENİ
ПОВАЯ



Hydraulic Punching Machines

HPM

65-85

115-175 DP

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinaları
Гидравлическая пробивная машина



HPM 115 DP

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



Çift motor ve çift ayak kumandalı
Double motor and double foot pedal control
Два двигателя и две педали управления

HPM 85 DP



Opsiyonel Hidrolik Sıyrıcı Sistemi
Optional Hydraulic Stripper
Дополнительно гидравлический
съемник

HPM	65 DOUBLE PUNCH	85 DOUBLE PUNCH	115 DOUBLE PUNCH	175 DOUBLE PUNCH
Basınç Power (Pressure) Усилие	ton 2 x 65	2 x 85	2 x 115	2 x 175
Makina ölçüleri (UxGxY) Machine Dimensions (LxWxH) Габариты (ДxШxВ)	mm 2000x900x1800	2250x950x1920	2250x950x1980	2800x1100x2160
Ağırlık Weight Bec	kg 3220	3700	4650	6750

- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
- All technical specifications are subject to change without notice.
- Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Zimba ve matris Ø 22* - Ø 26** (*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Zimba tutucusu
- 3 Çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 4 Makineden ayrı CNC kumanda paneli
- 5 Ayrılabilir demonte tabla
- 6 Hidrolik sıkmalı çeneler
- 7 Ay anahtarı
- 8 Otomatik yağlama sistemi



Hydraulic Punching Machines

HPM 85-115-175 CNC

Hidrolik Zımbalama ve Delme Makinaları
Гидравлическая пробивная машина

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Punch and die Ø 22* - Ø 26** (*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Punch holder
- 3 Led light on work station
- 4 Mobile CNC control panel
- 5 Dividable Separate table
- 6 Material holder with hydraulic clamps
- 7 C-Spanner
- 8 Automatic lubrication system

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Пуансон и матрица Ø 22* - Ø 26** (*HPM 65 / 85 - **HPM 115 / 175)
- 2 Держатель пуансона
- 3 Светодиодная подсветка на рабочем месте
- 4 Мобильная спс панель управления
- 5 Раздвижной стол
- 6 Держатель материала с гидравлическим захватом
- 7 С-образный ключ
- 8 автоматическая система смазки

gelişmiş Programlama İmkanı
Advanced programming solution
Усовершенствованное программное обеспечение



ÇELİK KONSTRÜKSİYON YAPILAR
Şahinler CNC punch modelleri çelik konstrüksiyon yapıların civatalı bağlantı projelerinde üretim için idol olmuş bir makinedir. Her türlü yüksek adetli, kalın delik delme için mükemmel sonuçlar verir. Yüksek adetli parçaların birbirine uyumu sorunsuzdur.

PRODUCTION OF STEEL CONSTRUCTION
Our CNC punch models are ideal machines for production of steel construction works with bolt joints. It gives excellent results in thickness and punching in series. Holes made in punching in series are perfectly matched.

НАШИ CNC ПРОБИВНЫЕ
Машины идеальны для производства металлоконструкций с болтовыми соединениями. Они дают прекрасные результаты и диаметра и толщины в серийном производстве. Отверстия сделанные серийно абсолютно идентичны.



SIEMENS

ÖZEL DONANIM

- Makinada 57 mm çapa kadar 12*-22**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
- Malzeme kalınlığına göre ayarlanabilir çeneler
- Min. yaklaşma mesafesi: 45 mm (ilave aparatla)
- Ücretsiz yazılım
- Manuel delik delebilme (MDI)
- Çizim yapıp kaydedebilme (CAM)
- Teknik değerleri girip program yazabilme

OPTIONAL EQUIPMENTS

- With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 12* - 22** 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
- On two axis max. movement speed of material holder 30 m/min
- Adjustable table clamps according to material thickness
- Min. distance on sides: 45 mm (with optional tool)
- Free software
- Manual punching (MDI)
- You can enter and record the programme (CAM)
- Programming with entering technical figures

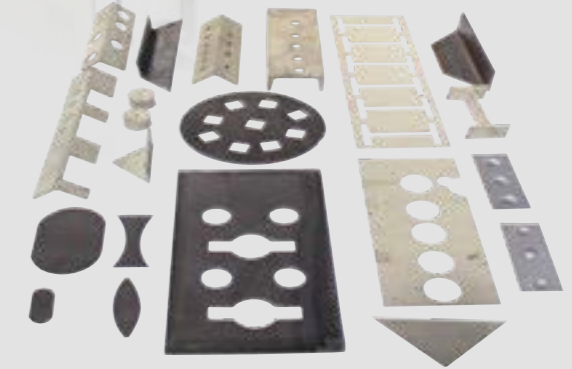
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- С инструментом для пробивки, отверстия до Ø 57мм (толщина 12*-22**мм) 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 мм
- Макс. Перемещение по осям x:1600,y:600 мм
- Макс.Грузоподъемность каретки 250 кг
- Толщины материала 2-25 мм
- Точность позиционирования 0.1 Мм
- Скорость перемещения держателя материала по одной оси 24м/мин
- Скорость перемещения держателя материала по второй оси 30м/мин
- Регулируемое крепление стола в соответствии с толщиной материала
- Мин. Расстояние по стороне 45мм (с доп. инструментом)
- Бесплатное программное обеспечение
- Ручной режим работы (MDI)
- Вы можете ввести и записать программу (CAM)
- Программирование с использованием технических величин

OPTIONAL

HPM CNC

Opsiyonel 3 Kafalı Zimba Tasarımı
Sadece 115 / 175 modelleri için
Optional 3 Head Punching Design
Only for 115 / 175 Models
Конструкция с 3-мя пробивными головками



HPM SERİSİ
CNC veya manuel olarak her türlü yüksek adetli, kalın delik delme işleri için mükemmel sonuçlar verir.

HPM SERIES
Provides perfect results for high quality and productive series of punching with CNC or Manual operation

ПРОИЗВОДСТВО БАШЕН ДЛЯ
Серия машин для пробивки отверстий в листе большой толщины. CNC или вручную лучшая стоимость 1-го пробитого отверстия



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Zimba ve matris Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65/85 - **HPM 115/175)
- 2 Zimba tutucusu
- 3 Çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 4 Makineden ayrı NC kumanda paneli
- 5 Ayrılabilir demonte masa
- 6 Manuel ve ayarlanabilir sıkımlı çeneler
- 7 Ay anahtarı

Video | видео



Special Punching and Cutting Lines with Feeding System

HPM/HPM 65-85-115-175 NC

Besleme Tablalı Özel Zımbalama ve Kesme Hatları

Специальная линия пробивки и резки с подающей системой

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Punch and die Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65/85 - **HPM 115/175)
- 2 Punch holder
- 3 Led light on work station
- 4 Mobile NC control panel
- 5 Dividable separate table
- 6 Material holder with manual and adjustment clamps
- 7 C-Spanner

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Пуансон и матрица Ø 22* - Ø 26**
(*HPM 65/85 - **HPM 115/175)
- 2 Держатель пуансона
- 3 Светодиодная подсветка на рабочем месте
- 4 Мобильная NC панель управления
- 5 Раздвижной стол
- 6 Держатель материала с гидравлическим захватом
- 7 С-образный ключ

Özel sac delme hattı
Special sheet punching line
Специальная линия пробивки



7



Mekanik Malzeme Sürücü ve Tutucular
Mechanical Holders and feeders
Механические держатели и податчики



6

5

OPTIONAL

HPM HPM NC

ÖZEL DONANIM

- Makinede 57 mm çapa kadar 22 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.
- Masa ebatları:
- 7800 x 800 mm (NC)
- 5100 x 400 mm (Taşıyıcı)
- X eksenindeki max.hareketleri X:6200 mm
- Malzeme kalınlığı 2-20 mm arası
- Pozisyonlama hassasiyeti 0,1mm
- Ücretsiz yazılım
- Manuel delik delebilme ve kopyalama sistemi
- Teknik değerleri NC programa girebilme ve program yazabilme

OPTIONAL EQUIPMENTS

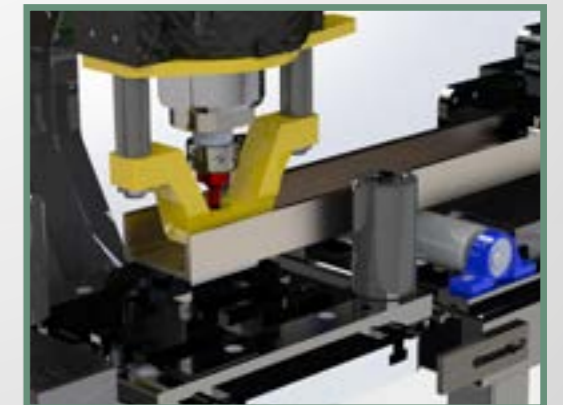
- With the punching tool, holes and punches up to Ø 57 mm (in 22 mm thickness) can be made easily and efficiently. The punches and dies are interchangeable and easy to change. Special tools and punches are available upon request.
- Table sizes:
- 7800 x 800 mm (NC)
- 5100 x 400 mm (loading long table)
- On X max. movement X:6200 mm
- Material thickness 2 - 20 mm (between)
- Positioning precision 0,1 mm
- Free software
- Manual punching and copy system
- Programming with technical values by inserting in to NC programme

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- С инструментом для пробивки, отверстия до Ø 57мм (толщина 22 мм) могут быть сделаны легко и эффективно. Матрицу и пуансон можно легко заменить в держателе. Специальный инструмент может быть поставлен по запросу.
- Размер стола
- 7800 x 800 мм (NC)
- 5100 x 400 мм (загрузочного стола)
- Макс. Перемещение по осям X:6200 мм
- Толщины материала 2-20 мм
- Точность позиционирования 0,1 мм
- Бесплатное программное обеспечение
- Ручная пробивка и система копирования
- Программирование технических значений, переноса в программу ЧПУ

HPM 85 NC

Köşebent, lama, NPI, NPU, otomatik delmek için özel hatlar.
Special lines for automatic punching of angles, bars, NPI or NPU sections.
Специальная линия пробивки уголка, швеллера, двутавра





TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL SPECIFICATION TEKNİKSEL HAKKARİKTERİSTİKLERİ

Standard ekipmanlar Standard Equipments
Стандартное Оборудование

DELİK ZİMBASI PUNCHING ПРОБИВКА ОТВЕРСТІЙ	HPM 30	HPM 40	HPM 65	HPM 85	HPM 115	HPM 175
Maksimum kalınlıkta çap Ø Diameter x max. thickness Диаметр x макс. Толщину	Ø 22 x 10 mm	Ø 20 x 15 mm	Ø 26 x 20 mm	Ø 33 x 20 mm	Ø34x26 mm	Ø 40 x 32 mm
Çap x kalınlık (xt) Diameter x thickness Диаметр x толщину	Ø30 x 7 mm	Ø 30 x 10 mm	Ø 57 x 10 mm	Ø 57 x 12 mm	Ø55x16 mm	Ø 57 x 22 mm
Maksimum çapta kalınlık Maximum Diameter Максимальный диаметр	Ø38 x 5 mm*	Ø 38 x 8 mm*	Ø110 x 3 mm**	Ø 110 x 4 mm**	Ø110x5 mm**	Ø 125 x 5 mm**
İş kursu Stroke Ход	60 mm	60 mm	55 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Kurs adedi (20 mm) Stroke count in (20 mm) Кол-во ударов в (20мм)	x 23	x 22	x 22	x 21	x 21	x 21
Oluk derinliği Throat depth Глубина Зева	300 mm	300 mm	625 mm	625 mm	625 mm	625 mm
Çalışma yüksekliği Working height Рабочая Высота	1030 mm	1030 mm	950 mm	950 mm	950 mm	950 mm

TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL DATA ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	HPM 30	HPM 40	HPM 65	HPM 85	HPM 115	HPM 175
V kıvrma V - bending Press Brake	Lama kıvrma maksimum Bar bend Max. Гибка Прутка Макс.		250 x 15 mm	250 x 20 mm	250x22 mm	250 x 25 mm
V - Образный Гибочный Пресс	Sac kıvrma maksimum Sheet bend.max. Гибка листа Макс.		500 x 3 mm	500 x 3 mm	700x3 mm	700 x 4 mm

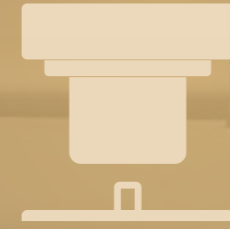
TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL DATA ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	HPM 30	HPM 40	HPM 65	HPM 85	HPM 115	HPM 175
Motor gücü Motor Power Мощность Двигателя	3 kW	3 kW	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	11 kW
Ağırlık Weight Вес	800 kg	830 kg	2385 kg	3205 kg	3760 kg	5270 kg
Makina ölçüleri (UxGxY)mm Machine Dimensions (LxWxH)mm Габариты (ДxШxВ)мм	1160x900 x1700	1160x900 x1700	1620x900 x1800	1850x950 x1920	2000x950 x1970	2100x1000 x2120
Basınç Power (Pressure) Усилие	30 ton	40 ton	65 ton	85 ton	115 ton	175 ton

* Zimba tutucusu gerekir
* Punch holder required
* требуется держатель пуансона

** Geniş delik delme aparatları gerekir
** Large Hole Punching Tools required
** Требуется инструмент для пробивки отверстий большого диаметра

•450 N / mm² malzeme mukavemetine göre verilmiştir.
•Based on material strength 450 N/mm²
•Данные Для Материала С Пределом Прочности 450 N/мм²

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.



CUTTING AND FLANGING MACHINES AND STRAIGHTENING PRESSES

KESME VE KENAR BÜKME MAKİNELERİ VE DOĞRULTMA PRESLERİ

ОТРЕЗНЫЕ И ФЛАЖИРОВОЧНЫЕ СТАНКИ И ПРАВИЛЬНЫЕ ПРЕССЫ

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Bir takım bombe sıvama topu (R25)
- 2 Bir takım kesme bıçağı
- 3 Çift hızlı parça taşıma ve kesme sistemi
- 4 Alt ve üst flanş topları hidromotor ve planet redüktör ile tahriklidir.
- 5 Hidrolik aşağı-yukarı ayarlanabilir taşıyıcı.
- 6 Aynı kafa üzerinde hem kesme hem de kenar bükme işi yapılabilir.
- 7 Mekanik baskılı yan dayamalar.
- 8 LCD dokunmatik operatör paneli

ÖZEL DONANIM

- 9 Opsiyonel Sıvama Topları
 - 10 Opsiyonel Japon Şapkası aparatı
 - 11 Küçük çap kesme-sıvama aparatı.
- Paslanmaz malzeme kesmek için özel bıçak takımı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 One set of flanging rolls included. (R25)
- 2 One set of cutting blades included.
- 3 Double speed part carrier
- 4 Bottom and Top Flanging Rolls powered by hydromotor.
- 5 Hydraulic upper-down adjustable carrier.
- 6 Both cutting and flanging operation on the same head.
- 7 Mechanically moving lateral supporters.
- 8 LCD touch screen operator panel

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 9 Optional Flanging Rolls
 - 10 Optional Japanese hat attachment
 - 11 Small dia. cutting-flanging attachment.
- Special blade set for cutting stainless steel material

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Включен один комплект кромкозагибочных роликов (R25)
- 2 Включен один комплект режущих ножей
- 3 Две скорости перемещения каретки
- 4 Нижний и верхний валы приводятся в действие гидромотором через планетарный редуктор
- 5 Гидравлически регулируемая вверх - вниз каретка
- 6 Резка и загиб кромок производятся на одной головке.
- 7 Механически перемещающиеся боковые поддержки.
- 8 LCD сенсорная панель оператора

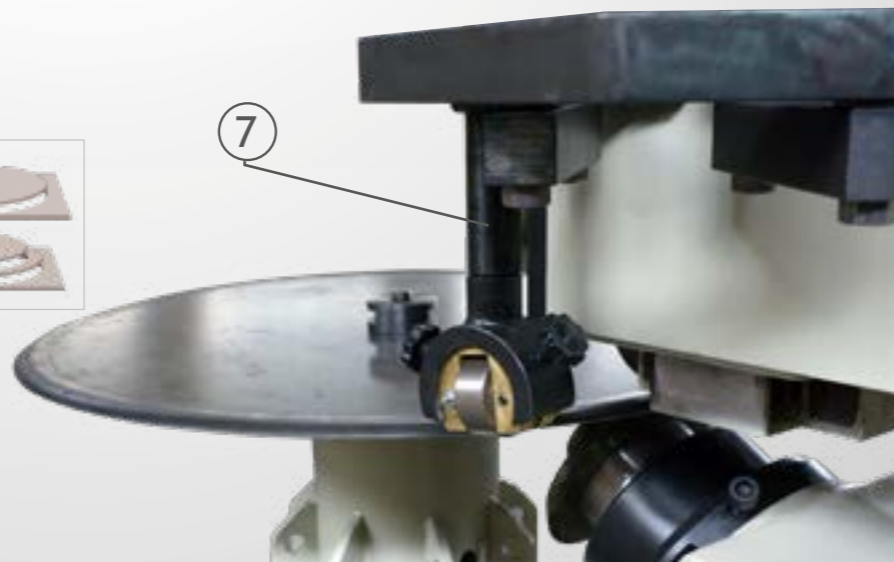
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 9 Дополнительно фланжировочные ролики
 - 10 дополнительно приспособление Японская шляпа
 - 11 Дополнительно приспособление для резки и фланжировки малых диаметров.
- Специальные ножи для резки материала из нержавеющей стали



Circular Sheet Cutting & Flanging Machine SDK 6

Daire Sac Kesme ve Kenar Bükme Makinası
Отрезная и кромкозагибочная машина



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Bir takım bombe sıvama topu (R25)
- 2 Bir takım kesme bıçağı
- 3 Çift hızlı parça taşıma ve kesme sistemi
- 4 Alt ve üst flanş topları hidromotor ve planet redüktör ile tahriklidir.
- 5 Hidrolik aşağı-yukarı ayarlanabilir taşıyıcı.
- 6 Aynı kafa üzerinde hem kesme hem de kenar bükme işi yapılabilir.
- 7 Hidrolik baskılı yan dayamalar.
- 8 LCD dokunmatik operatör paneli

ÖZEL DONANIM

- 9 Opsiyonel Sıvama Topları
 - 10 Opsiyonel Japon Şapkası aparatı
 - 11 Küçük çap kesme-sıvama aparatı (Ø 500 mm)
- Paslanmaz malzeme kesmek için özel bıçak takımı

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 One set of flanging rolls included. (R25)
- 2 One set of cutting blades included.
- 3 Double speed part carrier
- 4 Bottom and Top Flanging Rolls powered by hydromotor.
- 5 Hydraulic upper-down adjustable carrier.
- 6 Both cutting and flanging operation on the same head.
- 7 Lateral supporters with hydraulic piston.
- 8 LCD touch screen operator panel

OPTIONAL EQUIPMENTS

- 9 Optional Flanging Rolls
 - 10 Optional Japanese hat attachment
 - 11 Small dia. cutting-flanging attachment (Ø 500 mm)
- Special blade set for cutting stainless steel material

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Включен один комплект кромкозагибочных роликов (R25)
- 2 Включен один комплект режущих ножей
- 3 Две скорости перемещения каретки
- 4 Нижний и верхний валы приводятся в действие гидромотором через планетарный редуктор
- 5 Гидравлически регулируемая вверх - вниз каретка
- 6 Резка и загиб кромок производятся на одной головке.
- 7 Боковые поддержки с гидравлическим поршнем.
- 8 LCD сенсорная панель оператора

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 9 Дополнительно фланжировочные ролики
 - 10 дополнительно приспособление Японская шляпа
 - 11 Дополнительно приспособление для резки и фланжировки малых диаметров. (Ø 500 mm)
- Специальные ножи для резки материала из нержавеющей стали



Circular Sheet Cutting & Flanging Machine SDK 8

Daire Sac Kesme ve Kenar Bükme Makinası
Отрезная и кромкозагибочная машина



	SDK 6	8
Maks. Sac Kesme Çapı Ø Max. Cut. Plate Diameter Ø Макс. диаметр резки листа Ø	mm 4000	4500
Min. Sac Kesme Çapı Ø Min. Cut. Plate Diameter Ø Мин. диаметр резки листа Ø	mm 440	720
Maks. Sıvama Derinliği (opsiyonel vals topları ile) Max. Flanging Height (with optional flanging rolls) Макс. Высота Отгибаемой Кромки (с дополнительным комплектом роликов)	mm 50	95 (R: 80) 35 (R: 25)
Min. Radyus Min. Radius Мин. Радиус	mm R:10	R:10
Maks. Radyus Max. Radius Макс. Радиус	mm R:70	R:80
Maks. Kesme Kapasitesi (Normal Sac 26Kg/mm ²) Max. Plate Thickness (Considering Mild Steel-Y.P.=26Kg/mm ²) Макс. Толщина листа (Сталь 26Кг/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 листа (Сталь Нержавеющая Aisi 304-316)	mm 4	5
Motor Gücü Motor Power Мощность Двигателя	kW 8.75	10
Uzunluk Length Длина	mm 4250	4900
Genişlik Width Ширина	mm 720	1700
Yükseklik Height Высота	mm 2000	2700
Ağırlık Weight Вес	kg 2015	4550



NEW
YENI
НОВАЯ

Video | видео



Elliptical Cutting - Flanging Machine



EFM 6

— Eliptik Kesme ve Kenar Bükme Makinası —
— Машина для резки и загиба кромок эллиптических днищ —

TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- ① Sivama kafası eliptik sivama için her iki tarafa 90° dönebilir
- ② Bir takım bombe sivama topu (R: 10)
- ③ Bir takım kesme bıçakları
- ④ Alt ve üst sivama topu redüktör ve dişli sistemi ile tahrik edilmiştir.
- ⑤ Düz ve eliptik sac kıvrıma ve kesmeye uygundur.
- ⑥ Düz ve eliptik sac kıvrıma için hareketli değişebilir alt şablon plaka
- ⑦ Aynı kafa üzerinde yuvarlak (dairesele), eliptik sac kıvrıma ve kesme
- ⑧ Kopya şablonu (1 adet)

ÖZEL DONANIM

- ⑨ Opsiyonel vakumlu sistem

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- ① Flanging head is 90° tilttable to both sides for elliptical flanging
- ② One set of flanging rolls included (R: 10)
- ③ One set of cutting blade included
- ④ Bottom and Top flanging roll powered by planetary and gear system.
- ⑤ Both flat and crowned and elliptical bottoms flanging.
- ⑥ Moving and changeable bottom template to flange the flat and elliptical sheets
- ⑦ Both round, elliptical flanging and cutting operation on the same head
- ⑧ Copy template (1 pcs.)

OPTIONAL EQUIPMENTS

- ⑨ Optional vacuum system



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ① Загибающая и режущая головки расположены под углом 90° на обеих сторонах для отбортовки и резки
- ② Один набор роликов для отбортовки включен в поставку (R:10)
- ③ Один набор режущих лезвий включен в поставку
- ④ Верхний и нижний кромкогибочные ролики вращаются при помощи гидравлических двигателей, оснащенных редукторами планетарного типа
- ⑤ Фланжировка плоских выпуклых и эллиптических днищ
- ⑥ Подвижный и сменный нижний шаблон для фланжировки плоских и эллиптических листов
- ⑦ Круглая и эллиптическая отбортовка производится одной и той же головкой
- ⑧ Круглая и эллиптическая резка производится одной и той же головкой

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- ⑨ дополнительная вакуумная система



		EFM	6
Maks. Sac Kesme Çapı Ø Max. Plate Cutting Diameter Ø Макс. диаметр резки листа Ø		mm	3000
Min. Sac Kesme Çapı Ø Min. Plate Cutting Diameter Ø Мин. диаметр резки листа Ø		mm	750
Maks. Sivama Derinliği Max. Flanging Height Макс. Высота Отгибаемой Кромки		mm	40
Min. Flanş Yarı Çapı Min. Flanging Radius Мин. радиус отбортовки		mm	300
Maks. Kesme Kapasitesi (Normal Sac 24Kg/mm ²) Max. Plate Cutting Thickness (Considering Mild Steel-Y.P.=24Kg/mm ²) Макс. толщина листа (мягкая сталь предел пластической деформации 24кг/мм ²)		mm	3-6
Maks. Kesme Kapasitesi (Paslanmaz Çelik Malzeme AISI 304-316) Max. Plate Thickness (Considering Stainless Steel AISI 304-316) Макс. Толщина листа (Сталь Нержавеющая AISI 304-316)		mm	2-4
Motor Gücü Motor Power Мощность Двигателя		kW	7.5
Uzunluk Length Длина		mm	5600
Genişlik Width Ширина		mm	1350
Yükseklik Height Высота		mm	1570
Ağırlık Weight Вес		kg	2020

•Техник bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir. | •All technical specifications are subject to change without notice. | •Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.



3 Axis Moving Straightening Presses

DK-S

3 Eksen Hareketli Doğrultma Presleri

Правильный пресс с 3-х осевым перемещением

DK-S 200



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 Çelik konstrüksiyon kaynaklı gövde
- 2 Gövdeden askılı kumanda
- 3 X-Y-Z yönünde motor - redüktör hareketli
 - Geniş parça profil vs. doğrultma işi, platina doğrultma, mil doğrultma işleri yapılabilir
- 4 Basınç göstergesi
 - Kolay kullanım imkanı
 - İstenilen noktada durdurma imkanı

ÖZEL DONANIM

- 5 Opsiyonel Tabla
- 6 Uzaktan Kumanda
- 7 Piston strok için dijital göstergesi

TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 Steel welded frame
- 2 Pendant style control panel
- 3 X-Y-Z axis movement motorized by a gear
 - For straightening large plates and profiles, beams, round steel
- 4 Pressure manometer
 - Very easy to operate
 - Stop at any position you want

OPTIONAL EQUIPMENTS

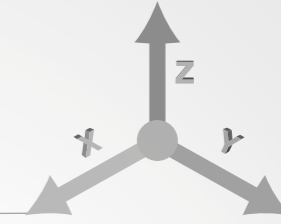
- 5 Optional Table
- 6 Remote control
- 7 Digital read-out for cylinder stroke

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1 Стальная сварная рама
- 2 Подвесной пульт управления
- 3 Перемещение по осям x-y-z моторизованным приводом с редуктором
 - Для правки больших плит и , (тавр, швеллер и т.п.)
- 4 Манометр
 - Очень легко работать
 - Остановка в любой позиции

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 5 Стол - опция
- 6 Дистанционное управление
- 7 Цифровое считывание (УЦИ) для хода цилиндра



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 прфиля (тавр, швеллер и т.п.)



Video | видео



3 Axis Moving Straightening Presses



3 Eksen Hareketli Doğrultma Presleri

Правильный пресс с 3-х осевым перемещением

DK-S 400



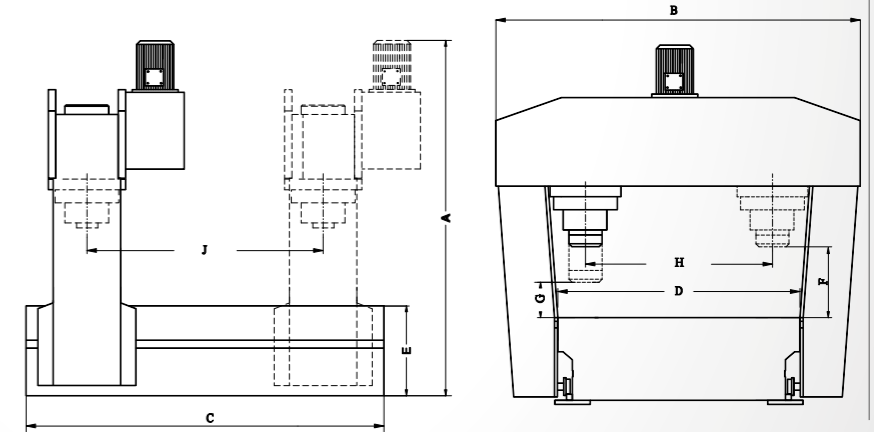
Opsiyonel Yan depo uygulaması

Optional Side tank application

Дополнительно Используется боковой резервуар



Opsiyonel
Optional
Дополнительно



	TON	A	B	C	D	E	F	G	H	J
DK-S 200x2550	200	3000	4000	3000	2550	760	550	250	2000	2000
DK-S 300x2550	300	3000	4000	4000	2550	760	480	180	2000	3000
DK-S 400x2550	400	3000	4000	4000	2550	760	480	180	1700	2800

	DK-S	200/2550	300/2550	400/2550
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	21000

• Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir .
• All technical specifications are subject to change without notice.
• Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

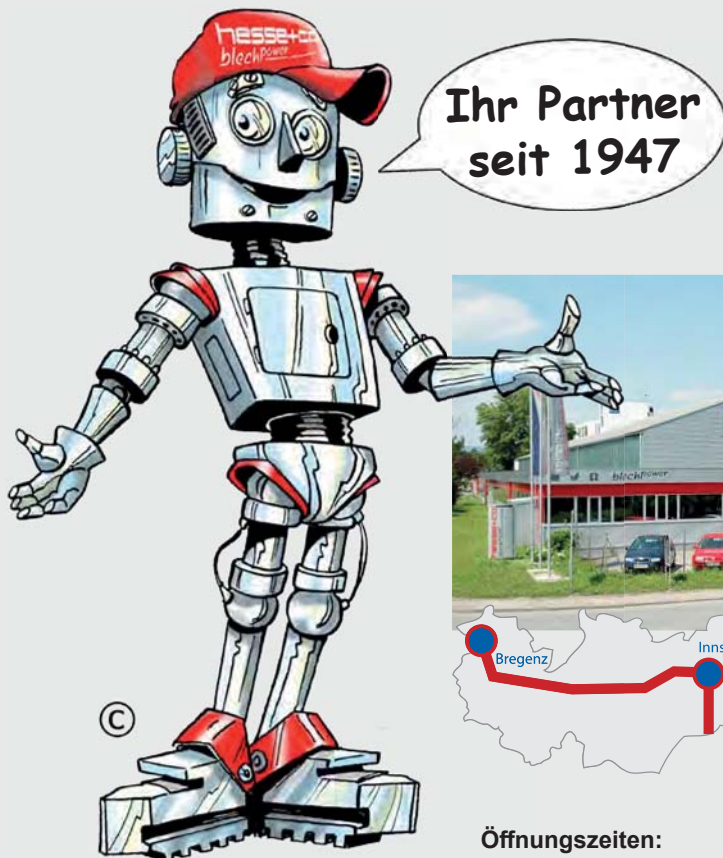
Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com



Öffnungszeiten:

Mo - Do 8:00 - 16:30 Uhr
Fr 8:00 - 14:30 Uhr

HESSE+CO Maschinenfabrik GmbH
Industriezentrum NÖ-Süd
Straße 4 - Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
AUSTRIA

hesse **hesse+co**
blechpower
maschinen und werkzeuge

Technische Änderungen, Irrtum und Druckfehler vorbehalten.
Gültig bis auf Widerruf.

Tel.: +43/2236/638 70-0
Fax: +43/2236/636 62
office@hesse-maschinen.com
www.hesse-maschinen.com
www.blechpower.com