

BENDMAK

BENDING & DRILLING & WELDING SOLUTIONS

РЕШЕНИЯ ДЛЯ
ГИБКИ И СВАРКИ
METAL WORKING & WELDING SOLUTIONS



www.bendmak.com.tr

ВНИМАНИЕ / ATTENTION

Все представленные в данном каталоге изображения продуктов даны в качестве примеров. Их точный внешний вид и функции могут не совпадать со станками, производимыми позднее. Внешний вид и функции станков могут быть изменены без предварительного уведомления.

All product pictures existing in this catalog are representative and may not have exactly the same appearance and features with the machines to be produced later. Machine appearances and features are subject to change without any prenotification.



РЕШЕНИЯ ДЛЯ
МЕТАЛЛООБРАБОТКИ И
СВАРКИ

METAL WORKING & WELDING SOLUTIONS

INDEX

BENDING & WELDING SOLUTIONS

ВЫГИБАЮЩИЕ И КРОМКОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ
DISHING & FLANGING MACHINES

08

Выгибающие прессы и кромкогибочные станки
DISHING PRESSES FLANGING MACHINES / BMB BOMBE PRESLERI

ШТАМПОВОЧНЫЙ ПРЕСС
PUNCHING MACHINE

16

Штамповочный пресс / PUNCHING MACHINE

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ
PLATE BENDING MACHINES

18

Гидравлические гибочные станки CYR-HHS
CYR-HHS HYDRAULIC BENDING MACHINES

Асимметричный гибочный пресс CYL
CYL ASYMMETRICAL BENDING MACHINE

3-валковый асимметричный гибочный пресс CYL/C/CZ3
CYL / C/ CZ3 3 ASYMMETRICAL BENDING MACHINE

ФЛАНЦЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ
BORDERING MACHINES

25

Фланцегибочные станки
BORDERING MACHINES

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ
PROFIL BENDING MACHINES

26

Профессиональный профилегибочный станок
PRO HYDRUALIC PROFILE BENDING MACHINE

РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ
WELDING SOLUTIONS

38

Сварочный станок для профилей / PROFILE WELDING MACHINE
Правильный станок для балок /
BEAM STRAIGHTENING MACHINE

Сварочные колонны для тяжелых условий эксплуатации
HEAVY DUTY COLUMN BOOM SYSTEMS

Сварочные колонны для средних условий эксплуатации
MEDIUM DUTY COLUMN BOOM SYSTEMS

Вращающие устройства / ROTATORS

Обычное позиционирующее устройство
CONVENTIONAL POSITIONER



BENDMAK
BENDING & DRILLING & WELDING SOLUTIONS

РЕШЕНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ И СВАРКИ

METAL WORKING & WELDING SOLUTIONS

Для идеальных результатов в металлообработке...

Компания BENDMAK, которая за относительно короткий срок создала себе репутацию производителя высококачественных металлообрабатывающих станков, была основана в Бурсе в 2008 году. Построив завод рядом с ведущими мировыми брендами в промышленной зоне Akçılar, компания BENDMAK завоевала доверие пользователей с помощью станков, достигнув успеха не только в Турции, но и по всему миру.

Компания BENDMAK совместно с ее персоналом из 225 человек – высококачественными инженерами, мастерами, рабочими и управляющими, каждый из которых является специалистом в своей области, и на закрытом промышленном предприятии в 30000 м², оборудованном самыми передовыми технологиями, производит станки, являющиеся оригинальными высококачественными решениями для гибки цилиндров, профилей и труб.

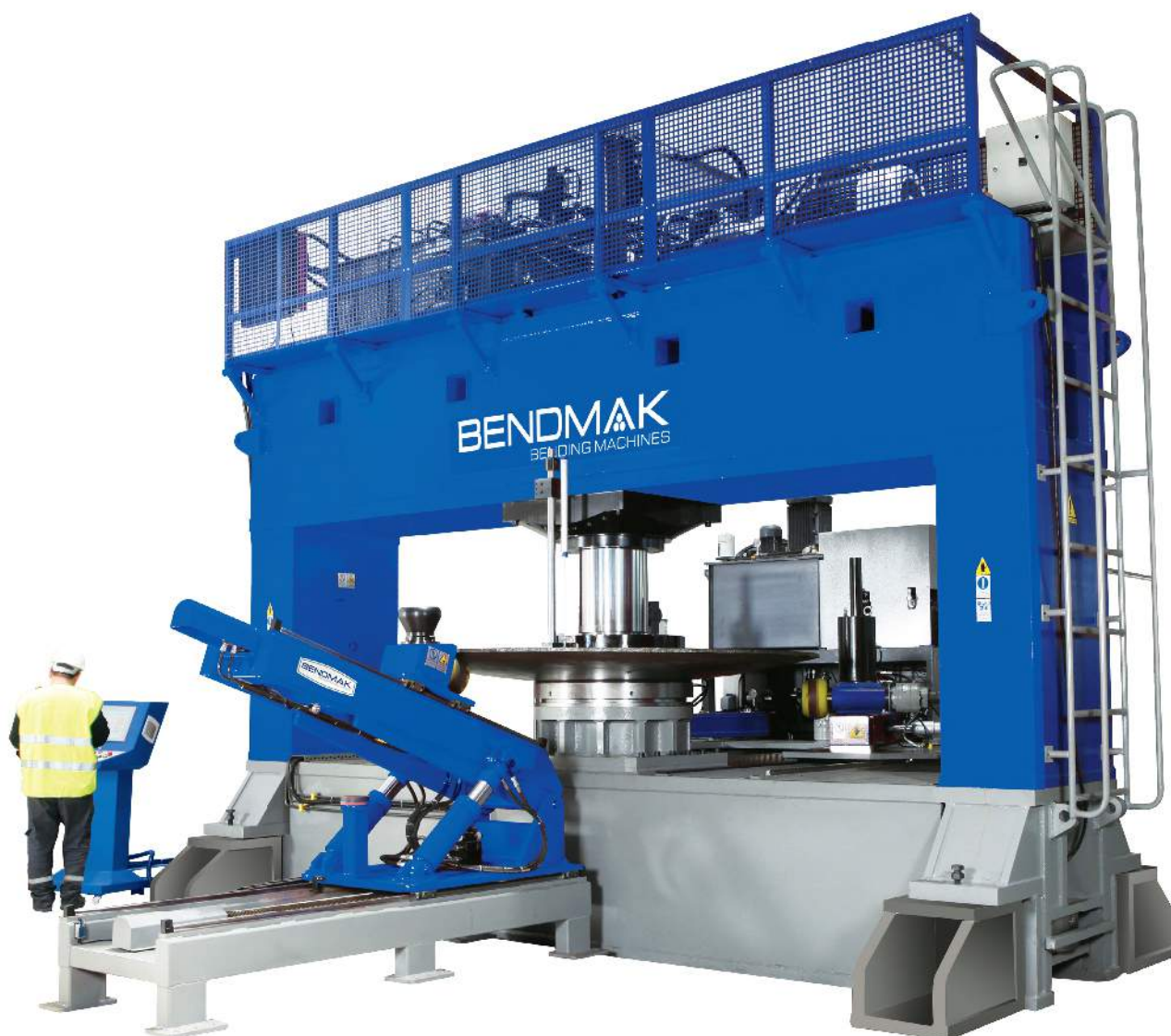
Компания BENDMAK непрерывно развивается, чтобы соответствовать мировым стандартам производства, разработки, маркетинга, а также обслуживания механического и специального оборудования, стремясь стать выдающейся торговой маркой посредством инвестирования в свою инфраструктуру. Компания BENDMAK, производя экономичные станки без ущерба качеству, сочетая имеющийся опыт производства и инновации, тем самым экономя время и средства, стала для своих пользователей идеальным партнером по бизнесу. В каждом производственном направлении компания BENDMAK оправдывает полученное доверие благодаря точному и оптимальному производству необходимого оборудования, быстро понимая требования своих клиентов.

For perfect results in metal forming...

BENDMAK, which has made quite a name for itself with high quality productions of metal bending machines in a relatively short time, was founded in Bursa in 2008. BENDMAK, establishing a factory among the world's leading brands in Akçılar Industrial Zone, has won the trust of their customers with the machines proving its success not only in Turkey but also all across the world.

BENDMAK, together with its staff of 225 employees consisting of highly skilled engineers, masters, workers and management, all of whom are specialist in their field, and in 30000 m² enclosed production plant of cutting edge technology, produces machines providing high-quality Source Solutions by scrupulously producing cylinders, profiles and pipe-bending machines.

BENDMAK is going full steam ahead to meet the world's standards in the production, development, marketing and service of mechanical and special purpose machinery and to be a prominent trademark by making the necessary investment in its infrastructure. BENDMAK, developing economic machines without sacrificing quality by harmonizing its production experience with innovations, thereby saving both time and money, has become a perfect business partner for its customers. BENDMAK displays in its every production that it deserves the trust it won by producing the needed machines scrupulously and optimally fast understanding the demands of its costumers correctly.



Основные особенности

- » Рама станка изготовлена из высокопрочных материалов путем электрической сварки и термической обработки, проведенной до начала производства, чтобы обеспечить соответствие строгим производственным допускам в местах прессования.
- » Матрицы покрыты специальным химическим веществом, длительное время защищающим их от коррозии.
- » Защитные ограждения установлены в верхней части корпуса пресса и на лестнице для технического обслуживания.
- » Корпуса всех цилиндров и поршни были закалены и отпущены, хромированы и отшлифованы.
- » Небольшое количество точек смазки. Использование самосмазывающихся компонентов позволяет увеличить срок службы.
- » Легкое управление главным цилиндром, положениями манипулятора, остановкой/запуском в любом положении, а также диагностикой и аварийными сигналами всех функций.
- » Наши матрицы больше стандартных, что требует на 50% меньше затрат труда, чем в стандартном процессе.

Standard Features

- » The machine frame built of high strength materials by electro welding and stress relieved prior to the machining in order to meet tight manufacturing tolerances for sensitive pressing positions
- » The dies are made of special chemical for long time corrosion resistance
- » Safety barriers are at the top of the press body and stair for maintenance
- » All cylinder bodies and pistons are hardened and tempered, chrome plated and grounded
- » Low number of greasing points by using self-lubricated components and gives long lifetime
- » Easy to operate main cylinder, manipulator positions, to stop/start at any position, and diagnostic/alarms of all the functions
- » Our dies are bigger than standard dies so labour is 50% less than as standard process

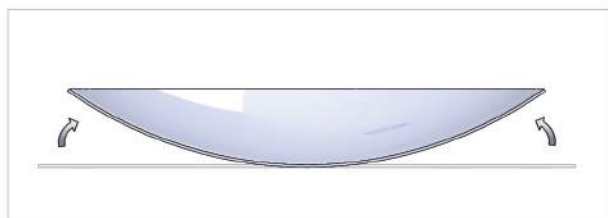
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Толщина Thickness (mm)	Наибольший диаметр Max Diameter	Рекомендуемая мощность пресса (тонны) Recommended Press Power (ton)	Тип Type
1	6	3000-4000	100	BMBP100xD
2	12	3000-4000	150	BMBP150xD
3	16	3000-5000	200	BMBP200xD
4	20	3000-5000	250	BMBP250xD
5	25	4000-6000	300	BMBP300xD
6	30	4000-7000	500	BMBP500xD
7	35	4000-8000	600	BMBP600xD
8	40	4000-8000	800	BMBP800xD
9	45	4000-9000	1000	BMBP1000xD
10	50	5000-10000	1200	BMBP1200xD



Каждая модель станка доступна в разных размерах в соответствии с требованиями клиента.
Each model of machine is available in different dimensions according to upon request.

Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм² / Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.
Data based upon steel 240 N/mm² yield point. / All specifications are subject to change without notice.





I Основные особенности

- » Рама станка изготовлена из высокопрочных материалов путем электрической сварки и термической обработки, проведенной до начала производства, чтобы обеспечить соответствие строгим производственным допускам в местах обработки.
- » Направляющие верхнего и нижнего держателя головки на основном корпусе для жесткости и уменьшения вибрации во время обработки кромок.
- » Вертикальное перемещение верхнего и нижнего держателя головки осуществляется с помощью гидравлических двигателей. Зажим головки выполняется посредством гидравлических цилиндров.
- » Поворотный валок приводится в действие радиальным поршнем с помощью гидравлических двигателей для достижения высокой скорости вращения и высокого крутящего момента.
- » Кромкогибочный валок приводится в действие тремя цилиндрами для вертикального и горизонтального направления, и проходит между двумя основными корпусами.
- » Оба валка покрыты специальным химическим веществом, длительное время защищающим их от коррозии.
- » Централизованная система смазки.
- » Нижние опорные валки приводятся в действие гидравлическими цилиндрами для поддержки головки во время обработки кромок.
- » Гидравлическая система состоит из радиально-поршневого насоса, датчика уровня в масляном баке, фильтр с индикатором загрязнения и деталей известных по всему миру брендов.

I Standard Features

- » The machine frame built of high strength materials by electro welding and stress relieved prior to the machining in order to meet tight manufacturing tolerances for sensitive flanging process.
- » Upper and lower head holder slides on the main body structure for stiffness and lower vibration during flanging.
- » Both upper and lower head holders powered by hydraulic motors for vertical movement and clamps the head by hydraulic cylinders.
- » Knuckle roll is powered by radial piston by hydraulic motors for high speed of rotation and high torque.
- » Flanging roll is powered by three cylinders for vertical and horizontal direction and slides between two main bodies.
- » Both rolls are made of special chemical for long time corrosion resistance
- » Centralised greasing system.
- » Lower supporting rolls are powered by hydraulic cylinders to support the head during flanging.
- » Hydraulic system consist of radial piston pump, oil tank level gauge, filter with impurity signal and worldwide known brands.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель Model	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр (мм) Diameter (mm)	Рекомендуемая мощность пресса (тонны) Recommended Press Power (ton)	Подходящая модель пресса Suitable Press Model
1	BFM6xD	6	3000-4000	100	BMBP100xD
2	BFM12xD	12	3000-4000	150	BMBP150xD
3	BFM16xD	16	3000-5000	200	BMBP200xD
4	BFM20xD	20	3000-5000	250	BMBP250xD
5	BFM25xD	25	4000-6000	300	BMBP300xD
6	BFM30xD	30	4000-7000	500	BMBP500xD
7	BFM35xD	35	4000-8000	600	BMBP600xD
8	BFM40xD	40	4000-8000	800	BMBP800xD
9	BFM45xD	45	4000-9000	1000	BMBP1000xD
10	BFM50xD	50	5000-10000	1200	BMBP1200xD

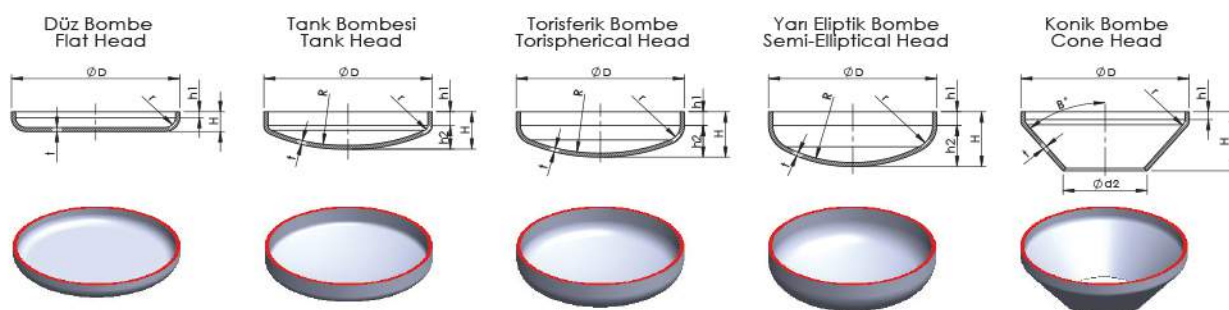
Полностью гидравлическая система на кромкогибочных станках модели BFM используется для производства днищ резервуаров и котлов. Станок выполняет обработку кромок для получения желаемых радиусов.

Fully hydraulic system working BFM model flanging machine is using tank and boiler bottoms construction. Machine makes flanging at the end of the circle plate then get the required radiuses.



Каждая модель станка доступна в разных размерах в соответствии с требованиями клиента.
Each model of machine is available in different dimensions according to upon request.

Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм² / Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.
Data based upon steel 240 N/mm² yield point. / All specifications are subject to change without notice.





- » Пресс разработан для изготовления деталей в кораблестроении, военно-морской промышленности, ядерной промышленности, пищевой промышленности, энергетической промышленности, нефтехимической промышленности.
- » Выгибающие прессы BMBP одни из самых востребованных моделей из всего ассортимента оборудования компании BENDMAK.
- » Гидравлический пресс состоит из манипулятора (опционально) и тяжелого станка, как и все остальные. Мощность BMBP составляет от 150 до 1600 тонн. Диапазон диаметров – от 500 до 10000 мм.
- » Прессы мощностью 250 тонн и выше изготовлены из предварительно напряженных арматур, нижние из которых имеют боковые плечи, так как цена и производительность являются главной целью производителей днищ разного размера по всему миру.
- » Правильная мощность модели выбирается на основе толщины материала, качества и диаметра плиты. Мощность выгибающих прессов модели BMBP рассчитывается для больших диаметров матриц, чтобы обеспечить наименьшее время цикла и производительность для пользователя. Главный экран системы управления разрабатывался с целью предоставления дружелюбного интерфейса и сокращения времени изучения, так как навыки оператора всегда имеют важное значение для всех производителей.

- » It is designed to produce pressure vessel, navy, nuclear, food, power generation, petrochemical, shipyard industries.
- » BMBP dishing presses are one of the most demanding models in the large range of BENDMAK.
- » It is a hydraulic press consists of manipulator (option) and HEAVY DUTY machine like all the others. BMBP powers range 150 to 1600 Ton Diameter range 500 to 10.000 mm.
- » The 250 Tons and bigger capacity presses are developed with pre-stressed tie-rods and lower ones are having side shoulders as the price&performance is main target for all size of tank manufacturers on all over the world.
- » The correct capacity of model is being choosed based on the material thickness, quality and plate diameter. The BMBP models dishing press power is calculated for biggest diameter of dies to give best cycle time and productivity to the customer. The main control screen is developed focus on user friend interface to reduce learning time since the operator skill is always important for all manufacturers.

BFM

КРОМКОГИБОЧНЫЙ СТАНОК FLANGING MACHINE



- » Кромкогибочные станки компании BENDMAK разработаны для быстрой обработки, уменьшения вибрации и долгой службы.
- » Вся конструкция была сварена с помощью электросварки и прошла термообработку. Полностью гидравлическое управление и пропорциональные клапаны позволяют выполнять точную настройку обработки, поэтому ими легко управлять даже новым операторам, которые не имеют опыта в металлообработке.
- » Станки защищены от неправильных настроек и перегрузки с помощью специально разработанной гидравлической системы. Функция автоматической обработки кромок (опционально) обеспечивает быструю обработку независимо от толщины материала.
- » Диапазон диаметров – 500 – 10000 мм.
- » Диапазон толщины – 2 – 50 мм (холодный), 100 мм (горячий).
- » С центральным отверстием или без него.
- » Вам может потребоваться производство днищ с центральным отверстием или без него. Мы можем предоставить вам оба варианта.
- » Не имеет значения, собираетесь ли вы выполнить обработку очень тонкого материала, с центральным отверстием или без него, из нержавеющей стали или малоуглеродистой стали. Станки BFM помогут достигнуть отличных результатов, не испортив поверхность материала. Необходимая мощность модели выбирается на основе толщины материала, качества и диаметра пластины, как на моделях BMBP.
- » Bendmak flanging machines are designed for speed and burn to run. It is accurately engineered for lowest vibration during flanging and robustness.
- » The whole construction is electro-welded and stress relieved. Fully hydraulic control and proportional valves are for accurate setting during the flanging so it is simply operated even by new operator who doesn't have any experience on metal forming.
- » It is protected against wrong setting and overload by very special hydraulic system engineered. Automatic flanging function (optional) available to flange in shortest time without taking care the material thinning.
- » Diameter range 500 – 10,000 mm.
- » Thickness range 2 – 50 mm (cold), 100mm hot!
- » With or without center hole available
- » You may require producing the bottom with or without center hole. Both are available in our range.
- » Would you like to flange very thin material? With or without center hole, thin or thick, stainless or mild steel. Don't worry, BFM will flange all of them material-friendly operation and lowest surface roughness. The correct capacity of model is being chosen based on the material thickness, quality and plate diameter like BMBP.

ВЫГИБАЮЩИЕ И КРОМКОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Производство выпуклых днищ для котлов под давлением и без него, с тонкими или толстыми стенами, цилиндрических деталей, металлических контейнеров (для СНГ, СПГ, топлива, продуктов питания, автоклавов, реакторов и прочего). Гидравлическое давление распределяется по радиальной поверхности лучше и совпадает с критической секцией сварного шва, что является преимуществом данного способа.

В соответствии с глубиной и формой выпуклости: эллиптическая, коробовая, меньшая глубина могут классифицироваться как прямолинейная





DISHING & FLANGING MACHINES

APPLICATION AREAS

Dished head industrial pressurised or unpressurized, thin or thick-walled, cylindrically parts, metal containers (LPG, LNG, fuel, food, auto, valves, reactors and so on.) base and the general name of the parts used in off the ceiling. Hydraulic pressure of the radial surface better transportation (spread) and coincides with the critical section of the weld seam is one of the advantages of these methods can be prevented.

According to the protuberances depth and shape: elliptical, torispherical, less deep, can be classified as straight camber.





В моделях BPP 80 позиционирование плиты со стандартным программированием ограничено по размерам – 1000 x 500 и весу – 100 кг. Ручная штамповка возможна для размеров 1000 x 500 или веса 250 кг только в соответствующей области штампования.

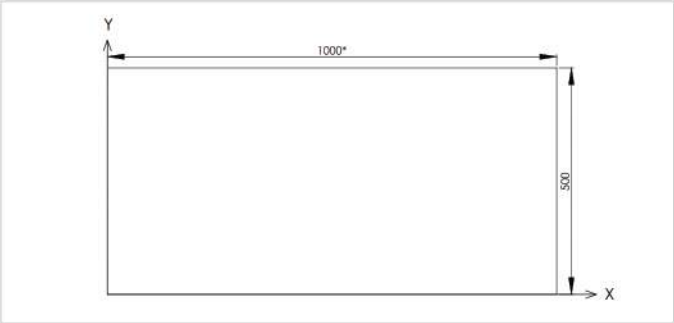
For BPP 80 model, plate positioning with standard programming is limited to 1000x500 sized and 100kg weight part. Manually punching is possible for 1000x500 sized or 250 kg weight plate where the punching area is suitable.

+ Дополнительные особенности

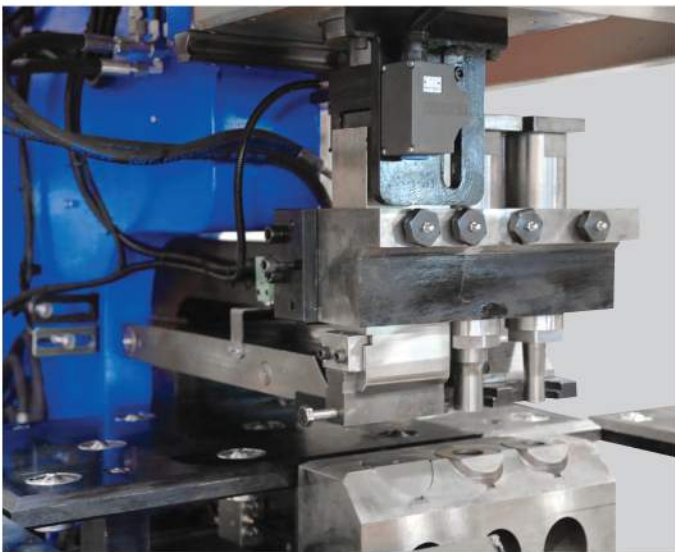
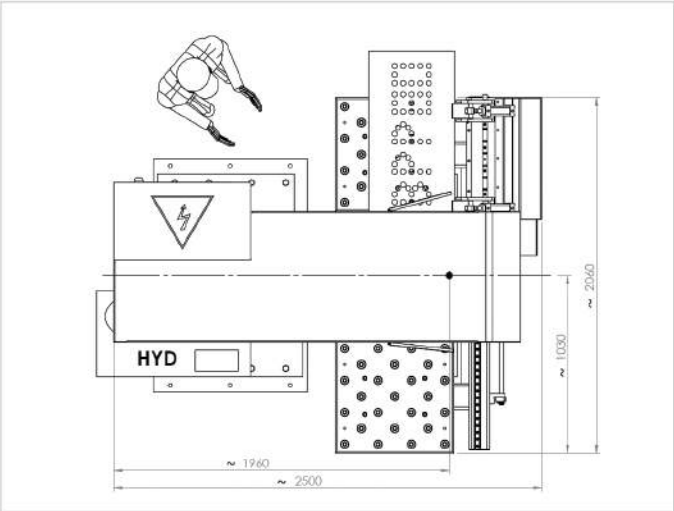
- » Маркировка (с данной особенностью возможна штамповка двумя головками).
- » В качестве группы может быть отмечено до 8 символов. Размеры символа – 16 x 8 мм. Для большего количества отметок плита должна перемещаться, а также установлены соответствующие символы.
- » Подающий стол (стол может быть изготовлен в соответствии с запрашиваемыми пользователем размерами).

+ Optional Features

- » Marking (with this feature two head punching is possible)
- » Maximum 8 characters can be marked as group. Character sizes are 16x8mm. For marking with more character, plate has to be slide and correct characters must be assembled.
- » Feeding table (table can be manufactured according to customer specific sizes)



Длина может быть увеличена. Запросите технические детали.
Length can be extended. Ask for technical details.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Модель Model	Максимальная мощность штампа (кН) Maximum Punch Capacity (kN)		Толщина материала со стандартными инструментами Material Thickness with Standard Tools (mm)		Наибольший диаметр штампования (мм) Max Punching Diameter (mm)	Наибольшая толщина штампования при прочности при срезе 400 Н/мм ² и максимальном диаметре Punching max thickness with shear strength 400N/mm ² dia. Max through	Максимальный размер плиты с запрограммированным повторным позиционированием (мм) Maximum plate size with programmed repositioning (mm)	Шаг позиционирования осей X и Y X and Y axes positioning stroke (mm)	Скорость позиционирования по оси X (м/мин) Positioning speed through X Axes (m/min)	Скорость позиционирования по оси Y (м/мин) Positioning speed through Y Axes (m/min)	Максимальный вес плиты при стандартной скорости позиционирования (кг) Maximum plate weight at a standard positioning speed (kg)	Штампы Punches	Опционально) Маркировка (Optional) Marking Features	1 отметка и 2 штампа* 1 Marking and 2 Punches featured set*	Количество символов на группу маркировки** Characters per marking group**	Размер символов (мм) Size of characters (mm)	Размеры стола (мм)*** Table Dimensions (mm)***
	min	max	min	max													
BPP 80	800	3	25		Ø46	Ø32x20	500	1000x500	20	20	100	3		1	8	16x8	По запросу Customer Specific

! Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.
All specifications are subject to change without notice.

CY4R-HHS

4-ВАЛКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК 4 ROLLS HYDRAULIC MACHINE



I Основные особенности

- » Устройство для производства конусов
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение обоих боковых валков
- » Стальная конструкция станка (ST 52)
- » Все валки установлены в подшипники
- » Открытие откидного конца управляется с панели управления, чтобы легко извлекать обработанный материал, верхние валки поднимаются
- » Открытие и закрытие конуса управляется с панели управления
- » Центральные валки приводятся в действие с помощью гидравлического двигателя и планетарного редуктора
- » Отдельная панель управления
- » Управление двумя скоростями
- » Электрогидравлическая калибровка
- » Соответствие нормам ЕС

I Standard Features

- » Cone Bending Device
- » Induction Hardened Rolls
- » Digital Display for both Side Rolls
- » Machine body is steel (ST 52) construction
- » All rolls are mounted in bearing
- » Drop end controlled from control panel in order to release easily bent metal sheet and lifted upper rolls
- » Cone open and close controlled from panel
- » Center rolls are driven with hydraulic motor and planetary gearbox
- » Seperate control panel
- » Two speed control
- » Electro – Hydraulic Calibration
- » In accordance for CE norms

+ Дополнительные приспособления

- » Бесступенчатое изменение скорости вращения
- » Боковые и центральные опоры для листов большого диаметра
- » Подающий стол для материала
- » Графическая система управления ЧПУ
- » Система воспроизведения программы
- » Сменный верхний валок для обработки небольших диаметров
- » Система масляного охлаждения
- » Двигатели различного напряжения и частоты

+ Optional Accesories

- » Infinitely variable speed of rotation
- » Side and Central supports for big sheet metal diameters
- » Material feed table
- » CNC graphic control system
- » NC playback control system
- » Changeable top roll with small diameters
- » Oil cooling system
- » Motors in variable volt and frequency.

Проконсультируйтесь с нами по типу материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или сталь с 1% содержанием алюминия.
Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

- Толщина обработки ЧПУ вычисляется как нормальная толщина x 0.6
- CNC bending thickness is calculated as the normal thickness x 0.6



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель MODEL	Рабочая длина Working Length	Максимальная толщина Max.Thickness	Предварительная гибка Pre-Bending	Верхний валок Top Roll	Нижний валок Bottom Roll	Боковой валок Side Roll	Мощность двигателя Motor Power	Длина Length	Высота Height	Ширина Width	Вес Weight
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	kg
1	CY4R-HHS 140-15/6.0	1600	6	4	140	140	120	2.2	3700	1280	1300	2000
2	CY4R-HHS 190-15/10	1600	10	8	190	170	150	3	3650	1040	1140	2020
3	CY4R-HHS 160-20/6.0	2100	6	4	160	140	120	2.2	4140	1040	1140	2350
4	CY4R-HHS 190-20/8.0	2100	8	6	190	170	150	3	4040	1255	1380	3450
5	CY4R-HHS 210-20/10	2100	10	8	210	190	170	7.5	4140	1300	1390	4400
6	CY4R-HHS 230-20/13	2100	13	10	230	210	190	7.5	4140	1300	1390	4750
7	CY4R-HHS 270-20/16	2100	16	13	270	250	210	11	4525	1440	1520	5850
8	CY4R-HHS 300-20/20	2100	20	16	300	270	210	15	4535	1490	1730	6900
9	CY4R-HHS 330-20/25	2100	25	20	330	300	240	15	4585	1610	1840	9120
10	CY4R-HHS 360-20/30	2100	30	25	360	330	250	18.5	4610	2020	1920	11750
11	CY4R-HHS 390-20/40	2100	40	30	390	360	300	22	5060	2180	2200	17200
12	CY4R-HHS 430-20/45	2100	45	35	430	390	330	30	5300	2585	2300	24750
13	CY4R-HHS 460-20/50	2100	50	40	460	420	360	37	5470	2585	2300	25000
14	CY4R-HHS 510-20/60	2100	60	50	510	460	390	45	5680	2905	3000	35000
15	CY4R-HHS 540-20/70	2100	70	60	540	510	440	55	6200	3000	3000	40000
16	CY4R-HHS 190-25/6.0	2600	6	4	190	170	150	3	4545	1255	1380	3600
17	CY4R-HHS 210-25/8.0	2600	8	6	210	190	170	7.5	4640	1300	1390	4800
18	CY4R-HHS 230-25/10	2600	10	8	230	210	190	7.5	4640	1300	1390	5340
19	CY4R-HHS 270-25/13	2600	13	10	270	250	210	11	5025	1440	1520	6800
20	CY4R-HHS 300-25/16	2600	16	13	300	270	210	11	5035	1490	1730	8100
21	CY4R-HHS 330-25/20	2600	20	16	330	300	240	15	5085	1610	1840	9500
22	CY4R-HHS 360-25/25	2600	25	20	360	330	250	18.5	5045	1680	1900	11800
23	CY4R-HHS 390-25/30	2600	30	25	390	360	300	22	5740	1985	2100	15800
24	CY4R-HHS 430-25/40	2600	40	30	430	390	330	30	5560	2180	2200	22300
25	CY4R-HHS 460-25/45	2600	45	35	460	420	360	30	5770	2585	2300	28500
26	CY4R-HHS 510-25/50	2600	50	40	510	460	390	45	5890	3000	2300	30700
27	CY4R-HHS 540-25/60	2600	60	50	540	510	440	55	6170	3000	3000	40000
28	CY4R-HHS 210-30/6.0	3100	6	4	210	190	170	7.5	5200	1300	1400	5400
29	CY4R-HHS 230-30/8.0	3100	8	6	230	210	190	7.5	5200	1300	1400	5830
30	CY4R-HHS 270-30/10	3100	10	8	270	250	210	11	5600	1450	1600	7750
31	CY4R-HHS 300-30/13	3100	13	10	300	270	210	11	5600	1500	1800	8800
32	CY4R-HHS 330-30/16	3100	16	13	330	300	240	11	5600	1650	1900	10600
33	CY4R-HHS 360-30/20	3100	20	16	360	330	250	15	5600	1700	1900	12080
34	CY4R-HHS 390-30/25	3100	35	20	390	360	300	18.5	5800	2000	2100	17100
35	CY4R-HHS 430-30/33	3100	33	28	430	390	330	22	6100	2200	2200	22580
36	CY4R-HHS 460-30/40	3100	40	32	460	420	360	30	6300	2600	2300	30280
37	CY4R-HHS 510-30/45	3100	45	35	510	460	390	45	6100	2300	2700	33500
38	CY4R-HHS 540-30/50	3100	50	40	540	510	440	55	6700	3000	3000	40000
39	CY4R-HHS 270-40/6.0	4100	6	4	270	250	210	7.5	6525	1440	1520	8900
40	CY4R-HHS 300-40/8.0	4100	8	6	300	270	210	7.5	6535	1490	1730	9930
41	CY4R-HHS 330-40/10	4100	10	8	330	300	240	7.5	6585	1610	1840	14920
42	CY4R-HHS 360-40/13	4100	13	10	360	330	250	11	6550	1680	1900	16000
43	CY4R-HHS 390-40/16	4100	16	13	390	360	300	15	6750	1985	2100	20100
44	CY4R-HHS 430-40/20	4100	20	16	430	390	330	18.5	7060	2180	2200	24200
45	CY4R-HHS 460-40/25	4100	25	20	460	420	360	22	7270	2585	2300	34400
46	CY4R-HHS 510-40/30	4100	30	25	510	460	390	30	7270	2750	2500	38600
47	CY4R-HHS 540-40/35	4100	35	28	540	510	440	37	7670	2930	3000	48100

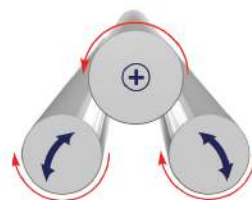
• Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
• Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

• Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
• Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



CY3R-HHS

3-ВАЛКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS HYDRAULIC BENDING MACHINE



Основные особенности

- » Устройство для производства конусов
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение обоих боковых валков
- » Цельносварная конструкция станка из стали (ST 52)
- » Независимая панель управления
- » Две скорости гибки
- » Все валки установлены в сферические роликовые подшипники
- » Гидравлическое открытие и закрытие откидного конца управляется с панели управления. Если откидной конец открыт, верхний валок наклоняется автоматически.
- » Открытие и закрытие конуса управляется с панели управления
- » На вальцовочных станках CY3R-HHSV, если модели оснащены валками диаметром 230 мм и выше, все 3 валка имеют независимый привод с редукторами и гидравлическими двигателями. Если модели оснащены валками диаметром менее 230 мм, боковые валки приводятся в движение гидравлическим двигателем, редуктором и шестерней, а верхний валок имеет привод от цепной передачи

+ Дополнительные приспособления

- » Бесступенчатое изменение скорости вращения
- » Боковые и центральные опоры для листов большого диаметра
- » Подающий стол для материала с различными функциями
- » Сменный верхний валок для обработки небольших диаметров
- » Система масляного охлаждения
- » Двигатели различного напряжения и частоты

Standard Features

- » Cone Bending Device
- » Induction Hardened Rolls
- » Digital Display for both Side Rolls
- » Fully welded steel (St-52) frame
- » Independent moving control panel
- » Two bending speeds
- » All rolls are mounted in spherical roller bearing
- » Drop end opened and closed hydraulically and controlled from control panel. When the drop end is opened, upper roll tilts up automatically.
- » Cone opening and closing controlled on control panel.
- » In CY3R-HHSV Roll Plate Rolling Machines, every 3 rolls are independently-driven with the reducers and hydraulic motors in the models with a roll diameter of 230mm and over, and in the models with a roll diameter of less than 230mm, the side rolls are driven by a hydraulic motor, reducer + gear and the upper roll is driven by means of chain gear.

+ Optional Accesories

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN. Номер	Model Модель	Рабочая длина Working Length	Максимальная толщина Max Thickness	Предварительная гибка Pre-Bending	Верхний валок Top Roll Ø	Боковой валок Side Rollers Ø	Мощность двигателя Motor Power	Длина Length	Высота Height	Ширина Width	Вес Weight
		mm	mm	mm	mm	mm	kw	mm	mm	mm	kg
1	CY3R-HHS 160-20/60	2100	6	4	160	180	2.2	3950	1160	1080	2100
2	CY3R-HHS 190-20/8.0	2100	8	6	190	180	3	3950	1160	1080	2950
3	CY3R-HHS 210-20/10	2100	10	8	210	190	7.5	3950	1160	1080	3950
4	CY3R-HHS 230-20/13	2100	13	10	230	210	7.5	4030	1275	1370	4680
5	CY3R-HHS 270-20/16	2100	16	13	270	250	11	4180	1385	1440	5250
6	CY3R-HHS 300-20/20	2100	20	16	300	270	15	4445	1630	1620	6920
7	CY3R-HHS 330-20/25	2100	25	20	330	300	15	4225	1825	1810	8550
8	CY3R-HHS 360-20/30	2100	30	25	360	330	22	4500	2000	1900	9400
9	CY3R-HHS 390-20/40	2100	40	30	390	360	22	4900	2200	1950	17000
10	CY3R-HHS 190-25/6.0	2600	6	4	190	170	3	4450	1160	1080	3350
11	CY3R-HHS 210-25/8.0	2600	8	6	210	190	7.5	4450	1160	1080	4200
12	CY3R-HHS 230-25/10	2600	10	8	230	210	7.5	4530	1275	1370	4600
13	CY3R-HHS 270-25/13	2600	13	10	270	250	11	4680	1385	1440	5500
14	CY3R-HHS 300-25/16	2600	16	13	300	270	11	5000	1650	1650	7650
15	CY3R-HHS 330-25/20	2600	20	16	330	300	15	5000	1850	1850	9500
16	CY3R-HHS 360-25/25	2600	25	20	360	330	18.5	4900	1850	1850	11900
17	CY3R-HHS 390-25/30	2600	30	25	390	360	22	5400	2000	2150	14700
18	CY3R-HHS 430-25/40	2600	40	30	430	390	30	6000	2200	2200	16700
19	CY3R-HHS 210-30/6.0	3100	6	4	210	190	7.5	5000	1200	1100	4350
20	CY3R-HHS 230-30/8.0	3100	8	6	230	210	7.5	5100	1300	1400	5150
21	CY3R-HHS 270-30/10	3100	10	8	270	250	11	5200	1400	1500	7000
22	CY3R-HHS 300-30/13	3100	13	10	300	270	11	5500	1700	1700	8470
23	CY3R-HHS 330-30/16	3100	16	13	330	300	15	5300	1900	1900	10580
24	CY3R-HHS 360-30/20	3100	20	16	360	330	15	5400	1900	1900	13200
25	CY3R-HHS 390-30/25	3100	25	20	390	360	18.5	5900	2000	2200	17000
26	CY3R-HHS 430-30/35	3100	35	28	430	390	22	6000	2200	2200	20300
27	CY3R-HHS 460-30/40	3100	40	32	460	420	30	6200	2450	2200	29000
28	CY3R-HHS 510-30/45	3100	45	35	510	460	45	6300	2800	2500	31000
29	CY3R-HHS 270-40/6.0	4100	6	4	270	250	7.5	6200	1400	1500	8000
30	CY3R-HHS 300-40/8.0	4100	8	6	300	270	7.5	6500	1700	1700	9000
31	CY3R-HHS 330-40/10	4100	10	8	330	300	11	6300	1900	1900	12600
32	CY3R-HHS 360-40/13	4100	13	10	360	330	11	6400	1900	1900	14500
33	CY3R-HHS 390-40/16	4100	16	13	390	360	15	7000	2000	2150	18750
34	CY3R-HHS 430-40/20	4100	20	16	430	390	18.5	7000	2200	2200	23000
35	CY3R-HHS 460-40/25	4100	25	20	460	420	22	7200	2500	2200	31000

Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия.
Please advise us for material type like stainless steel , mild steel or aliminum steel.

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как: обычная мощность x 0.5.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



CYL-ST

3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



I Standard Features

- » Back roll with motor
- » Cone bending device
- » Hardened and polished rolls
- » Body is made of St 52 steel
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily.
- » Asymmetrical design for perfect bending
- » For the perfect result, top and bottom rolls are driven by brake electric motor and planetary gearboxes in gear system
- » In accordance with CE norms.
- » Portable control panel in order to control the machine from required locations

I Основные особенности

- » Задний валок с двигателем
- » Устройство для производства конусов
- » Закаленные и отполированные валки
- » Корпус изготовлен из стали ST 52
- » Смещение верхнего валка вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Асимметричная конструкция для идеальной обработки
- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя и планетарной коробки передач в системе редуктора
- » Соответствие нормам ЕС
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места

+ Дополнительные приспособления

- » Увеличенные валки для профильных валков
- » Профильные валки
- » Цифровое отображение положения заднего валка
- » Привод нижнего валка от электрического двигателя

+ Optional Accesories

- Extended rolls for profile rolls
- Profile rolls
- Digital readout for displaying position of the backroll
- Lower roll powered by electric motor

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Model Модель	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Максимальная толщина (мм) Max. Thickness (mm)	Диаметр верхнего валка (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего валка (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового валка (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Bending Speed (m/min)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (кг) Weight (kg)
1	CYL-ST 140-15/6.0	1600	5	6	140	140	140	210	22 + 15	6	3300	1060	900	1450
2	CYL-ST 170-15/8.0	1600	7	8	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3300	1130	1100	1900
3	CYL-ST 170-20/6.0	2100	5	6	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3800	1130	1100	2300
4	CYL-ST 190-20/7.0	2100	6	7	190	190	190	285	4 + 15	5	3800	1350	1300	3600
5	CYL-ST 200-20/8.0	2100	7	8	200	200	200	300	5.1 + 15	5	3800	1250	1300	3800
6	CYL-ST 140-20/5.0	2100	4	5	140	140	140	210	22 + 15	6	3600	1130	900	1900
7	CYL-ST 170-25/5.0	2600	4	5	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4300	1130	1100	2600
8	CYL-ST 190-25/6.0	2600	5	6	190	190	190	285	4 + 15	5	4300	1200	1300	3600
9	CYL-ST 200-25/7.0	2600	6	7	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4300	1250	1300	3800
10	CYL-ST 170-30/4.0	3100	3	4	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4800	1130	1100	3200
11	CYL-ST 190-30/5.0	3100	4	5	190	190	190	285	4 + 15	5	4800	1360	1300	3930
12	CYL-ST 200-30/6.0	3100	5	6	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4800	1270	1300	4000

• Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
• Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

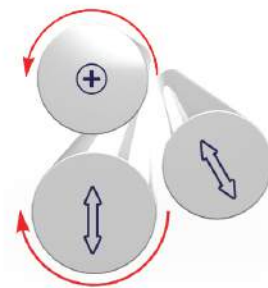
• Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
• Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

CYL

3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE 3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК



I Основные особенности

- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя, коробки передач и системы редуктора
- » Чугунный корпус
- » Смещение верхнего вала вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Устройство для производства конусов
- » Главный двигатель с тормозной системой
- » Перемещение заднего и нижнего валков вверх и вниз вручную с помощью маховика
- » Корпус из стали ST 52
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

+ Дополнительные приспособления

- » Привод заднего вала от электрического двигателя
- » Привод нижнего вала от электрического двигателя
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение положения заднего вала
- » Подающий стол для материала

+ Optional Accesories

- » Back roll is powered by electric motor
- » Lower roll is powered by electric motor
- » Induction hardened rolls
- » Digital readout for displaying position of the backroll
- » Material feeding table

I Standard Features

- » For the perfect result, top and bottom rolls are driven by brake electric motor, gears and gearbox system
- » Cast iron body
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily.
- » Cone bending device
- » Main motor with brake system
- » Movement of the back and lower rolls up and down manually with hand wheel
- » Body made of St 52 steel
- » Portable control panel in order to control the machine from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N. Номер	Модель Model	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Max. Thickness (mm) Максимальная толщина (мм)	Диаметр верхнего вала (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего вала (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового вала (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Bending Speed (m/min)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (кг) Weight (kg)
1	CYL 110-10/5.0	1050	4	5	110	110	110	150	2.2	4.5	1820	1150	850	900
2	CYL 130-10/5.5	1050	5	5.5	130	130	130	190	2.2	5.3	1820	1200	850	1050
3	CYL 110-12/4.0	1250	3.5	4	110	110	110	150	2.2	4.5	2320	1150	850	1150
4	CYL 120-12/4.5	1250	4	4.5	120	120	120	175	2.2	4.9	2020	1150	850	1100
5	CYL 140-12/5.5	1250	5	5.5	140	140	140	210	2.2	5.5	2020	1200	900	1150
6	CYL 110-15/3.5	1550	3	3.5	110	110	110	150	2.2	4.5	2620	1150	850	1070
7	CYL 130-15/4.5	1550	4	4.5	130	130	130	190	2.2	5.3	2320	1200	850	1360
8	CYL 110-20/3.0	2050	2	3	110	110	110	150	2.2	4.5	2820	1150	850	1100
9	CYL 130-20/4.0	2050	3	4	130	130	130	190	2.2	5.3	3300	1200	850	1480
10	CYL 140-20/4.5	2050	4	4.5	140	140	140	210	2.2	5.5	3240	1200	900	1150

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.
- Закаленные валки больше подходят для обработки конуса.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

CY/C/CZ

3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



CY модель.
CY Series (M)



CY модель.
CY Series (MMIJG)



C модель.
C Series

Standard Features

- » Cast iron body
- » By manual or motorised (optional) bending
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily
- » Cone bending device
- » Movement of the back and bottom rolls up and down manually with hand wheel
- » Portable control panel in order to control material from required locations with foot pedal (If electric driven has been selected)
- » In accordance with CE norms.

Основные особенности

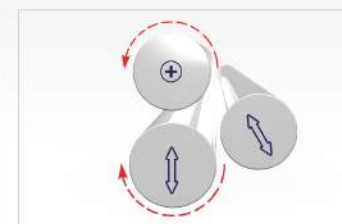
- » Чугунный корпус
- » Обработка в ручном и автоматическом (опция) режиме
- » Смещение верхнего вала вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Устройство для производства конусов
- » Перемещение заднего и нижнего валков вверх и вниз вручную с помощью маховика
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

+ Optional Accesories

- » Back roll is powered by electric motor
- » Hardened rolls
- » Digital readout for displaying position of the backroll
- » Body panel (cover)

+ Дополнительные приспособления

- » Привод заднего вала от электрического двигателя
- » Закаленные валки
- » Цифровое отображение положения заднего вала
- » Панель корпуса (крышка)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель Model	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Максимальная толщина (мм) Max Thickness (mm)	Диаметр верхнего вала (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего вала (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового вала (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Length (mm)	Длина (мм) Height (mm)	Высота (мм) Width (mm)	Ширина (мм) Weight (kg)
1	C 46-10/0.8	1050	0.6	0.8	46	46	46	69	0.75	1300	1100	700	240
2	C 56-10/1.0	1050	0.8	1	56	56	56	84	0.75	1450	1100	850	270
3	CZ 46-10/0.8	1050	0.6	0.8	46	46	46	69	-	1270	500	500	200
4	CZ 56-10/1.0	1050	0.8	1	56	56	56	84	-	1270	500	500	240
5	CY 70-10/1.8	1050	1.5	1.8	70	70	70	105	1.1	1300	1100	700	320
6	CY 90-10/3.3	1050	3	3.3	90	90	90	130	1.1	1750	1200	850	500
7	CY 75-12/2.0	1250	1.5	2	75	75	75	117	1.1	2000	1100	850	460
8	CY 90-12/3.0	1250	2.5	3	90	90	90	130	1.1	1950	1130	900	570
9	CY 70-15/1.2	1550	1	1.2	70	70	70	105	1.1	2000	1100	700	450
10	CY 90-15/2.5	1550	2.2	2.5	90	90	90	130	1.1	2250	1130	900	600
11	CY 95-20/1.8	2050	1.5	1.8	95	95	95	135	1.1	3030	1130	900	635

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.
- Закаленные валки больше подходят для обработки конуса.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

SWM / SW

ФЛАНЦЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ BORDERING MACHINES



SWM 400 Hydraulic
(with 3 set of rolls)
с гидравлическим приводом (3 валка)



SWM 125 Motorised
(with 5 set of rolls)
с приводом от электрического
двигателя (5 валков)



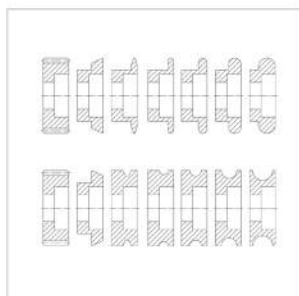
SWM 250 Hydraulic
(with 3 set of rolls)
с гидравлическим
приводом (3 валка)

SW 125 Manual
(with 5 set of rolls)
с ручным управлением (5 валков)

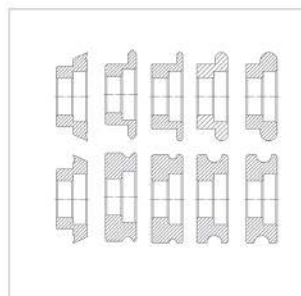
SW 80 Manual
(with 7 set of rolls)
с ручным управлением (7 валков)



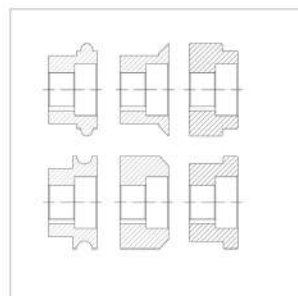
- Особый класс материала и закаленные валки
- Special grade of material and hardened rolls



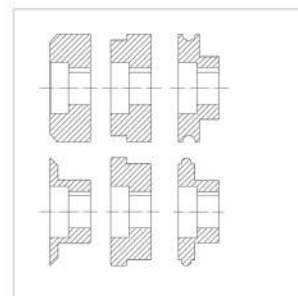
Стандартные валки SW 80
SW 80 standard rolls



Стандартные валки SW 125
SW 125 standard rolls



Стандартные валки SWM 250
SWM 250 standard rolls



Стандартные валки SWM 400
SWM 400 standard rolls

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Тип Type	Толщина (мм) Thickness (mm)	Расстояние осей валов (мм) Shafts axes distance (mm)	Расстояние от валка до корпуса (мм) Roll-body distance (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor power (kW)	Диаметр вала (мм) Shaft diameter (mm)	Скорость линейного вращения (м/мин) Rotation linear speed (m/ min)	Глубина захода (мм) Throat depth (mm)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (мм) Weight (mm)
1	SW 80	0.80	53	200	-	19	-	220	300	500	200	35
2	SW 125	1.25	62	250	-	26	-	260	600	550	350	50
3	SWM 125	1.25	62	250	0.7	26	6.3	260	1020	1500	600	170
4	SWM 250	2.5	92	260	1.5	35	3.5	500	1200	1200	700	295
5	SWM 400	4.0	132	260	2.2	40	5	500	1650	1280	700	350
6	SWM 250 H	2.5	92	260	1.5+0.55	35	3.5	500	1200	1200	700	320
7	SWM 400 H	4.0	132	260	2.2+0.55	40	5	500	1800	1600	700	450

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм². Все характеристики могут быть изменены без уведомления.
- Data based upon steel 240 N/mm² yield point / All specifications are subject to change without notice.





ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ
HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINES





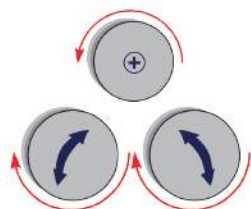
PRO 300



PRO 240

PRO 180

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINE



+ Основные особенности

- » Корпус станка изготовлен из стали ST 52
- » Привод 3 валков осуществляется посредством гидравлического двигателя и планетарной коробки передач
- » Изменяемая скорость вращения
- » Валы изготовлены из особой стали, были закалены и отшлифованы
- » Ручная смазка
- » Настройка боковых валков посредством гидравлики
- » Перемещение нижних валков вверх и вниз посредством гидравлики
- » Цифровое отображение нижних валков
- » Отдельная и передвижная панель управления

I Standard Features

- » Machine body is ST-52 steel construction.
- » 3 Rolls are driven by hydraulic motor + planetary gearbox.
- » Variable speed of rotation
- » Shafts are made of special steel hardened and grounded
- » Manual Lubrication
- » Side guide rolls are hydraulic adjustable
- » Bottom rolls hydraulic moveable up and down.
- » Digital display for bottom rolls.
- » Separate and moveable control panel

+ Дополнительные приспособления

- » Специальные валки для труб, профилей и угловых материалов
- » Специальная инструментальная система для гибки Н.Л.У профилей
- » Устройство перемещения верхних валков вверх и вниз на минимальной скорости
- » Увеличенные валы
- » Цифровая индикация направляющих валков
- » Система управления воспроизведением программы
- » Система графического управления ЧПУ
- » Управление джойстиком
- » Двигатели различного напряжения и частоты

+ Optional Accesories

- » Special rolls for tubes, profiles and angle materials
- » Special tooling system for bending H.L.U profiles
- » Minimum speed mechanism for bottom roll's up and down movement
- » Extended shafts
- » Digital readout for guide rolls
- » NC Playback Control System
- » CNC Graphic Control System
- » Joystick Control
- » Motors in variable voltage and frequency



PRO 120/100

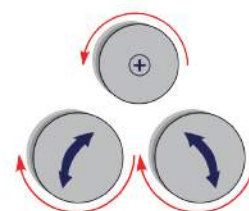
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINES



PRO 120

Гидравлические направляющие валки являются стандартом для PRO 120.

Hydraulic guide rolls are standard for PRO 120



Основные особенности

- » Корпуса всех станков изготовлены из специальной стали ST 52
- » На моделях PRO 100 и PRO 120 привод валков осуществляется посредством гидравлического двигателя и планетарной коробки передач
- » Валы изготовлены из особой стали, были закалены и отшлифованы
- » Ручная настройка боковых направляющих валков PRO 100
- » Настройка боковых направляющих валков PRO 120 посредством гидравлики
- » Работа в горизонтальном и вертикальном положении
- » Электрические и гидравлические средства защиты от перегрузок
- » Цифровое отображение нижних валков
- » Перемещение нижних валков вверх и вниз посредством гидравлики
- » Отдельная и передвижная панель управления
- » Соответствие нормам ЕС

Дополнительные приспособления

- » Специальные валки для труб, профилей и уголковых материалов
- » Устройство для спиральной обработки
- » Изменяемая скорость вращения
- » Настройка гидравлических направляющих валков в двух направлениях (для PRO 100)
- » Механические направляющие валки для угловой обработки (для PRO 100)
- » Цифровое отображение направляющих валков
- » Система управления воспроизведением программы
- » Система графического управления ЧПУ
- » Двигатели различного напряжения и частоты
- » Тяговое устройство (для PRO 120)

Standard Features

- » All machine body manufactured of ST 52 special steel.
- » On PRO 100 and PRO 120 rolls are driven by hydraulic motor planetary gearbox and gears.
- » Shafts are made of special steel hardened and grounded.
- » PRO 100 side guide rolls are adjustable by manually.
- » PRO 120 side guide rolls are adjustable by hydraulic system.
- » Horizontal & Vertical working.
- » Electrical and hydraulic protections against overloads.
- » Digital display for bottom rolls.
- » Lower rolls hydraulic moveable up and down.
- » Separate and moveable control panel.
- » In accordance for "CE"

Optional Accesories

- » Special rolls for pipe, profile and angle materials
- » Spiral bending device
- » Variable speed of rotation
- » Adjustable hydraulic guide rolls in two directions (for PRO 100)
- » Mechanical guide rolls for angle bending (for PRO 100)
- » Digital readout for guide rolls
- » NC Playback control system
- » CNC graphic control system
- » Different voltage and frequency electric motor
- » Pulling device (for PRO 120)



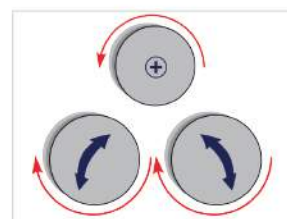
PRO 80

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINES



PRO 80

Гидравлические валки поставляются опционально.
Hydraulic guide rolls are optional



Основные особенности

- » На модели PRO 80 привод валков осуществляется посредством гидравлического двигателя и редуктора
- » Корпуса всех станков изготовлены из специальной стали ST 52
- » Валки и валы изготовлены из особой стали, были закалены и отшлифованы
- » Возможность работы в горизонтальном и вертикальном положении
- » Ручная настройка направляющих валков в одном направлении
- » Электрические средства защиты от перегрузок
- » Цифровое отображение положения нижних валков
- » Независимое перемещение нижних валков вверх и вниз посредством гидравлики
- » Передвижная панель управления для управления материалом из нужного места с помощью педали
- » Соответствие нормам ЕС

Дополнительные приспособления

- » Специальные профильные валки для гибки труб, H.I.U и так далее.
- » Настройка гидравлических направляющих валков PRO 80 в двух направлениях
- » Специальные механические направляющие валки для облегчения угловой обработки
- » Цифровое отображение положений гидравлических направляющих валков (для PRO 80)
- » Устройство для спиральной обработки
- » Система управления воспроизведением и система графического управления программой
- » Система графического управления ЧПУ
- » Электрические двигатели необходимого напряжения и частоты
- » Регулируемая скорость вращения

Standard Features

- » PRO 80 are driven by hydraulic motor and gear system
- » All machine body manufactured of St-52 special steel
- » Rolls and shafts are made of special steel, with induction hardened and grinded
- » Vertical and horizontal working possibility
- » Guide roll adjustment manually to one direction
- » Electrical protection against overloading
- » Digital readout for displaying the position of lower rolls.
- » Independence movement of the bottom rolls up and down hydraulically
- » Portable control panel in order to control material from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms

Optional Accessories

- » Special profile rolls for bending pipe, H, I, U, etc. type materials
- » Hydraulic guide rolls for PRO 80 model in two directions
- » Special mechanic guide rolls in order to facilitate angle bending
- » Digital readout for displaying of the positions of the hydraulic guide rolls (for PRO 80)
- » Spiral bending device
- » NC Playback and NC graphic control system
- » CNC graphic control system
- » Electric motor according to required voltage and frequency
- » Adjustable rotation speed

PRO 60/55

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINES



Основные особенности

- » На модели PRO 60 и PRO 55 привод осуществляется посредством гидравлического двигателя и редуктора
- » Корпуса всех станков изготовлены из специальной стали ST 52
- » Валки и валы изготовлены из особой стали, были закалены и отшлифованы
- » Возможность работы в горизонтальном и вертикальном положении
- » Ручная настройка направляющих валков
- » Электрические средства защиты от перегрузок
- » Цифровое отображение положения нижних валков
- » Независимое перемещение нижних валков вверх и вниз посредством гидравлики
- » Передвижная панель управления для управления материалом из нужного места с помощью педали
- » Соответствие нормам ЕС

Standard Features

- » PRO 60 and PRO 55 are driven by hydraulic motor and gear system
- » All machine body manufactured of St-52 special steel
- » Rolls and shafts are made of special steel, with induction hardened and grinded
- » Vertical and horizontal working possibility
- » Guide rolls are adjustment by manually
- » Electrically protection against overloading
- » Digital readout for displaying the position of lower rolls
- » Independence movement of the bottom rolls up and down hydraulically
- » Portable control panel in order to control material from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms

+ Дополнительные приспособления

- » Специальные профильные валки для гибки труб, Н.И.У. и так далее.
- » Специальные механические направляющие валки для облегчения угловой обработки
- » Устройство для спиральной обработки
- » Регулируемая скорость вращения
- » Электрические двигатели необходимого напряжения и частоты
- » Две скорости

+ Optional Accesories

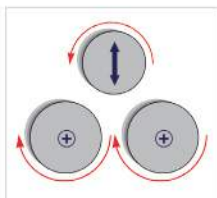
- » Special profile rolls for bending pipe, H. I. U. etc... type materials
- » Special mechanic guide rolls in order to facilitate angle bending
- » Spiral bending device
- » Adjustable rotation speed
- » Electric motor according to required voltage and frequency
- » Two speeds



PRO 50/40/30

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ PROFILE BENDING MACHINES

PRO 50



PRO 40



PRO 30



Стандартные особенности

- » Корпус станка изготовлен из специальной стали ST 52
- » Модель PRO 50 имеет 3 приводных валка
- » Валки и валы изготовлены из специальной стали, имеют индукционную закалку и были отшлифованы
- » Верхний валок перемещается вверх и вниз посредством гидравлики
- » Главный двигатель с тормозом
- » Возможность работы в вертикальном и горизонтальном положении
- » Ручная настройка направляющих валков в одном направлении
- » Передвижная панель управления для управления материалом из нужного места с помощью педали
- » Соответствие нормам ЕС

Standard Features

- » Machine body manufactured of St-52 special steel
- » PRO 50 has got 3 driven rolls
- » Rolls and shafts are made of special steel, with induction hardened and grinded
- » Top roll is moveable up and down hydraulically
- » Main motor with brake
- » Vertical and horizontal working possibility
- » Guide rolls adjustment manually to one direction
- » Portable control panel in order to control material from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms

Стандартные особенности

- » Цифровое отображение положения верхнего валка
- » Специальные механические направляющие валки для облегчения угловой обработки
- » Специальные валки для гибки труб, H.I.U и так далее.
- » Электрические двигатели необходимого напряжения и частоты
- » Две скорости

Standard Features

- » PRO 40 has got GGG quality cast iron body
- » PRO 30 has got steel body
- » Two bottom rolls are driven
- » Guide rolls are adjustment by manually over one axle machine
- » Portable foot pedal in order to control the from required locations
- » Shafts are made of special steel
- » In accordance with CE norms



+ Дополнительные приспособления

- » Корпус станка PRO 40 изготовлен из чугуна класса GGG
- » Корпус PRO30 изготовлен из стали
- » Два нижних валка имеют привод
- » Ручная настройка направляющих валков над осью станка
- » Передвижная педаль для управления из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

+ Optional Accesories

- » Digital readout to display position of top roll
- » Special mechanic guide rolls in order to facilitate angle bending
- » Special rolls for bending pipe, H. I. U. etc... type materials
- » Electric motor according to required voltage and frequency
- » Two speeds

+ Дополнительные приспособления

- » Цифровое отображение положения верхнего валка
- » Специальные механические направляющие валки для облегчения угловой обработки
- » Специальные валки для гибки труб, H.I.U и так далее.
- » Электрические двигатели необходимого напряжения и частоты
- » Две скорости
- » Скручивающее устройство
- » Прокручивающее устройство

+ Optional Accesories

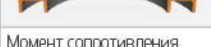
- » Digital readout to display position of top roll
- » Special mechanic guide rolls in order to facilitate angle bending
- » Special rolls for bending pipe, H. I. U. etc. type materials
- » Electric motor according to required voltage and frequency
- » Two speeds
- » Twisting device
- » Scrolling (s) device



**ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ
СТАНКИ**
ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

**PROFILE
BENDING
MACHINES**
APPLICATION AREAS

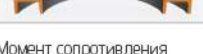
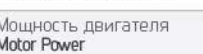
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Типы балок BEAM TYPES			PRO 300			PRO 280			PRO 240			PRO 180		
			Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls
	1	Угловой профиль наружу Angle leg out	200x26	2000	A,D	200x20	3000	A,D	160x20	1600	A,D	150x15	1000	A,E,F
	2	Угловой профиль наружу внутри Angle leg in	200x20	2000	A,D	180x16	3000	A,D	150x20	1600	A,D	130x15	1200	A,E
	3	Тавровый профиль наружу T section leg out	200x26	1800	A,D	200x20	1800	A,D	160x20	1400	A,D	150x15	1200	A
	4	Тавровый профиль внутри T section leg in	200x20	2800	A,D	180x18	2500	A,D	150x20	2000	A,D	130x15	1700	A
	5	Тавровый профиль в сторону T section leg side	200x28	1800	A,D	200x20	2000	A,D	160x20	1500	A,D	150x15	1300	A
	6	Тяжелый плоский профиль Plate hard way	250x60	2000	A	200x50	2000	A	175x40	1300	A	150x35	1000	A,F
	7	Легкий плоский профиль Plate easy way	450x70	1000	A	400x60	2000	A	350x50	900	A	250x40	1400	A,F
	8	Квадратный профиль Square	145x145	2000	A	130x130	2000	A	110x110	1500	A	90x90	1200	A,F
	9	Круглый профиль / Round	Ø170	1700	B	Ø150	1500	B	Ø130	1600	B	Ø100	1000	B
	10	Трубка / Tube	Ø323.9x10.31	4200	B	Ø273x9.27	4200	B	Ø219.1x8.18	2500	B	Ø168.3x7.1	2500	B
	11	Трубка / Tube	-	-	B	-	-	B	-	-	B	-	-	B
	12	Прямоугольная трубка Rectangle tube	300x100x8	*	B	230x100x10	*	B	200x75x8	*	B	-	*	B
	13	Квадратная трубка Square tube	-	-	-	-	-	-	-	-	-	120x8	-	B
	14	Прямоугольная трубка Rectangle tube	220x12	*	B	180x12	*	B	150x10	*	B	-	-	-
	15	U-образный профиль нару Channel easy way-legs out	UNP500	2000	B	UNP450	2000	B	UNP360	1200	B	UNP300	1100	B
	16	U-образный профиль внутри Channel easy way-legs in	UNP500	2000	B	UNP450	2000	B	UNP360	1400	B	UNP300	1100	B
	17	Профиль канала наружу Channel hard way	UNP260	10000	C,B	UNP240	12000	C,B	UNP200	11000	C,B	UNP160	8000	C,B
	18	Легкий профиль балки Beam easy way	INP500	2000	B	INP450	2000	B	INP360	1500	B	INP300	1200	C,B
	19	Тяжелый профиль балки Beam hard way	IPE300	13000	C,B	IPE240	10000	C,B	IPE200	5000	C,B	INP160	3500	C,B
	20	Тяжелый профиль балки Beam hard way	HEA320 HEB 280	2500 2000	B	HEA280 HEB240	2000 2000	B	HEA240 HEB200	1500 1500	B	HEA180 HEB160	2000 1800	C,B
	21	Тяжелый профиль балки Beam hard way	HEA220 HEB200	9600 5200	C,B	HEA200 HEB180	9000 3600	C,B	HEA180 HEB160	4500 3200	C,B	HEA120 HEB120	3500 2800	C,B
Момент сопротивления сечения Section Modulus	cm³		700			600			320			210		
Мощность двигателя Motor Power	kW/ кВт		64			37			30			15		
Диаметр валка Roll Diameter	mm		Ø740			Ø660			Ø550			Ø460		
Диаметр валка Shaft Diameter	mm		Ø300 / Ø280			Ø280 / Ø260			Ø240 / Ø220			Ø180/160		
Скорость гибки Bending Speed	m/min м/мин		7			0-7			0-7			0-7m/min.		
Вес Weight	kg / кг		26400			18.500			16.900			9250		
Ш x Д x В W x L x H	mm		3350x4350x2250			2850x3800x2220			2240x3360x2055			2000x2400x1695		

A: Standard Rolls | B: Special Rolls | C: Pulling Device | D: Special rolls for serial productions | E: Angle Device | F: Stretching Device

* Smallest bending diameter depends on grade of deformation that can be accepted

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

BEAM TYPES Типы балок			PRO 120			PRO 105		PRO 100		
			Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls
	1	Угловой профиль наружу Angle leg out	50x50x5 100x100x10 120x120x15	650 1100 1300	A,E,F	100x100x10	1600	50x50x6 90x90x8 100x100x10	700 1000 1400	A,E,F
	2	Угловой профиль внутрь Angle leg in	50x50x5 80x80x8 120x120x15	650 900 1300	A,E	100x100x10	2000	50x50x6 80x80x8 90x90x12	800 1200 1600	A,E
	3	Тавровый профиль наружу T section leg out	120	1200	A	100x100x10	1200	100	1200	A
	4	Тавровый профиль внутрь T section leg in	100	1200	A	100x100x10	1800	100	1200	A
	5	Тавровый профиль в сторону T section leg side	130	1300	A	100x100x10	1500	120	1200	A
	6	Тяжелый плоский профиль Plate hard way	40x10 100x25 140x30	500 500 3000	A,F	120x15	1200	40x10 100x20 120x25	400 600 1600	A,F
	7	Легкий плоский профиль Plate easy way	200x50	1000	A,F	260x20	700	60x10 100x40 200x35	400 500 1000	A,F
	8	Квадратный профиль Square	75x75	800	A,F	80x80	1400	30x30 50x50 60x60	400 600 800	A,F
	9	Круглый профиль / Round	Ø85	900	B	Ø80	1400	Ø40 Ø60 Ø70	400 800 1000	B
	10	Трубка / Tube	Ø50x2 Ø160x4	600 3000	B	Ø180	2000	Ø50x2 Ø120x2 Ø140x3	600 2000 3000	B
	11	Трубка / Tube	Ø101.6x12 (3 1/2") Ø139.7x5 (5")	1200 1600	B	-	-	Ø60.3x3.2 (2") Ø114.3x3.6 (4") Ø114.3x4.5 (4")	500 2000 3000	B
	12	Прямоугольная трубка Rectangle tube	140x50x5	-	B	160x60x4	2000	40x20x2 100x50x5 140x40x3	500 3000 4000	B
	13	Квадратная трубка Square tube	-	-	-	100x100x10	1200	-	-	-
	14	Прямоугольная трубка Rectangle tube	90x90x8	-	B	-	-	50x50x2.5 90x90x4 100x100x5	500 2500 3000	B
	15	У-образный профиль наружу Channel easy way-legs out	UNP240	1000	A,D,F	UNP200	1200	UNP180 (180x70) UNP200 (200x75)	800 1200	A,D,F
	16	У-образный профиль внутрь Channel easy way-legs in	UNP240	1200	A,D,F	UNP200	1200	UNP180 (180x70) UNP200 (200x75)	800 1200	A,D,F
	17	Профиль канала наружу Channel hard way	UNP100	8000	C,B	UNP200	1200	-	-	-
	18	Легкий профиль балки Beam easy way	INP240	1200	A,D,F	INP180	1000	INP80 INP200	600 1000	A,D,F
	19	Тяжелый профиль балки Beam hard way	INP140	6000	C,B	INP160	3000	-	-	-
	20	Тяжелый профиль балки Beam hard way	HEA140 HEB120	1200 1300	A,D,F	-	-	-	-	-
	21	Тяжелый профиль балки Beam hard way	HEA120 HEB100	2600 1500	C,B	-	-	-	-	-
Момент сопротивления сечения Section Modulus	cm³		70-120			-		45-80		
Мощность двигателя Motor Power	kW		15			12		11		
Диаметр вала Roll Diameter	mm		Ø390			Ø300		Ø315		
Диаметр вала Shaft Diameter	mm		Ø120			Ø105		Ø100		
Скорость гибки Bending Speed	m/dk m/min		4			5		5.4		
Вес Weight	kg		4720			2300		2240		
Ш x Д x В W x L x H	mm		1450x1985x2040			1700x2350x1700		1300x1650x1750		

A. Стандартные валки B. Специальные валки C. Тяговое устройство D. Специальные валки для серийного производства E. Угловое устройство F. Натяжное устройство

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

BEAM TYPES Типы балок			PRO 80		PRO 60		PRO 55		Банки Rolls
			Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	
	1	Угловой профиль наружу Angle leg out	35x35x3 70x70x8 80x80x8	500 1200 1600	30x30x3 50x50x5	250 500	30x30x3 50x50x5	250 500	AE
	2	Угловой профиль наружу внутри Angle leg in	40x40x4 70x70x9 80x80x8	600 1000 2000	30x30x3 40x40x5 50x50x6	400 600 1000	30x30x3 40x40x5 50x50x6	400 600 1200	AE
	3	Тавровый профиль наружу T section leg out	70x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 80x40x7.5	300 600	30x30x3 80x40x7	300 1000	A
	4	Тавровый профиль внутри T section leg in	30x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 50x50x6 70x35x6	300 600 1000	30x30x3 50x50x6 70x35x6	300 600 500	A
	5	Тавровый профиль в сторону T section leg side	-	-	-	-	-	-	-
	6	Тяжелый плоский профиль Plate hard way	40x10 80x25 100x20	300 700 2100	40x10 60x20 80x25	220 500 2100	20x10 50x12 50x15	200 400 1000	A
	7	Легкий плоский профиль Plate easy way	50x10 80x20 120x30	260 400 600	50x5 80x16 80x20	200 400 1200	50x5 80x16 80x20	200 400 1200	A
	8	Квадратный профиль Square	30x30 40x40 45x45	300 500 1000	15x15 30x30 35x35	300 600 1400	15x15 30x30 35x35	300 600 1400	A
	9	Круглый профиль / Round	Ø35 Ø50 Ø60	300 500 1000	Ø20 Ø35 Ø40	300 600 800	Ø20 Ø35 Ø40	300 600 800	B
	10	Трубка / Tube	Ø40x2 Ø100x2 Ø100x3	400 2400 3000	Ø25x1.5 Ø60x2 Ø70x2	200 800 1600	Ø25x1.5 Ø60x2 Ø70x2	200 800 1600	B
	11	Трубка / Tube	Ø48.3x3.2 (1 1/2") Ø88.9x3.2 (3") Ø88.9x4 (3")	400 1000 1600	Ø26.5x2.3 (3/4") Ø48.3x2.9 (1 1/2") Ø60.3x3.2 (2")	200 600 1000	Ø26.9x2.3 (3/4") Ø48.3x2.9 (1 1/2") Ø60.3x3.2 (2")	200 600 1000	B
	12	Прямоугольная трубка Rectangle tube	50x25x2 80x40x5 100x40x3.2	600 2000 3000	30x15x1.5 60x30x2.5 80x30x3	300 2000 6000	30x15x1.5 60x30x2.5 80x30x3	300 2000 6000	B
	13	Квадратная трубка Square tube	-	-	-	-	-	-	-
	14	Прямоугольная трубка Rectangle tube	40x40x27 70x70x3.2 70x70x4	500 1600 3000	20x20x2 50x50x2.5 60x60x3	240 1600 4000	20x20x2 50x50x2.5 60x60x3	240 1600 4000	B
	15	U-образный профиль нару Channel easy way- legs out	UNP60 (60x30x6) UNP120 (120x55x6) UNP140 (140x60x7.5)	400 800 1200	UNP30 (30x15x4) UNP50 (50x25x5) UNP60 (60x30x6)	300 400 800	UNP30 (30x15x4) UNP50 (50x25x5) UNP60 (60x30x6)	300 400 800	AD
	16	U-образный профиль внутри Channel easy way-legs in	UNP60 (60x30x6) UNP120 (120x55x6) UNP140 (140x60x7.5)	400 800 1200	UNP30 (30x15x4) UNP50 (50x25x5) UNP60 (60x30x6)	300 500 1000	UNP30 (30x15x4) UNP50 (50x25x5) UNP60 (60x30x6)	350 500 1000	AD
	17	Профиль канала наружу Channel hard way	-	-	-	-	-	-	-
	18	Легкий профиль балки Beam easy way	INP120	500	-	-	-	-	-
	19	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-
	20	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-
	21	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-
Момент сопротивления сечения Section Modulus		см³	-		-		-		
Мощность двигателя Motor Power		kW/ кВт	5.5		4		1.1		
Диаметр валка Roll Diameter		mm	Ø245		Ø177		Ø157		
Диаметр валка Shaft Diameter		mm	Ø80		Ø60		Ø50		
Скорость гибки Bending Speed		m/min м/мин	4.2		6.4		2.95		
Вес Weight		kg	1600		1080		500		
Ш x Д x В WxLxH		mm	1350x1600x1850		1400x1150x1530		1450x950x1450		

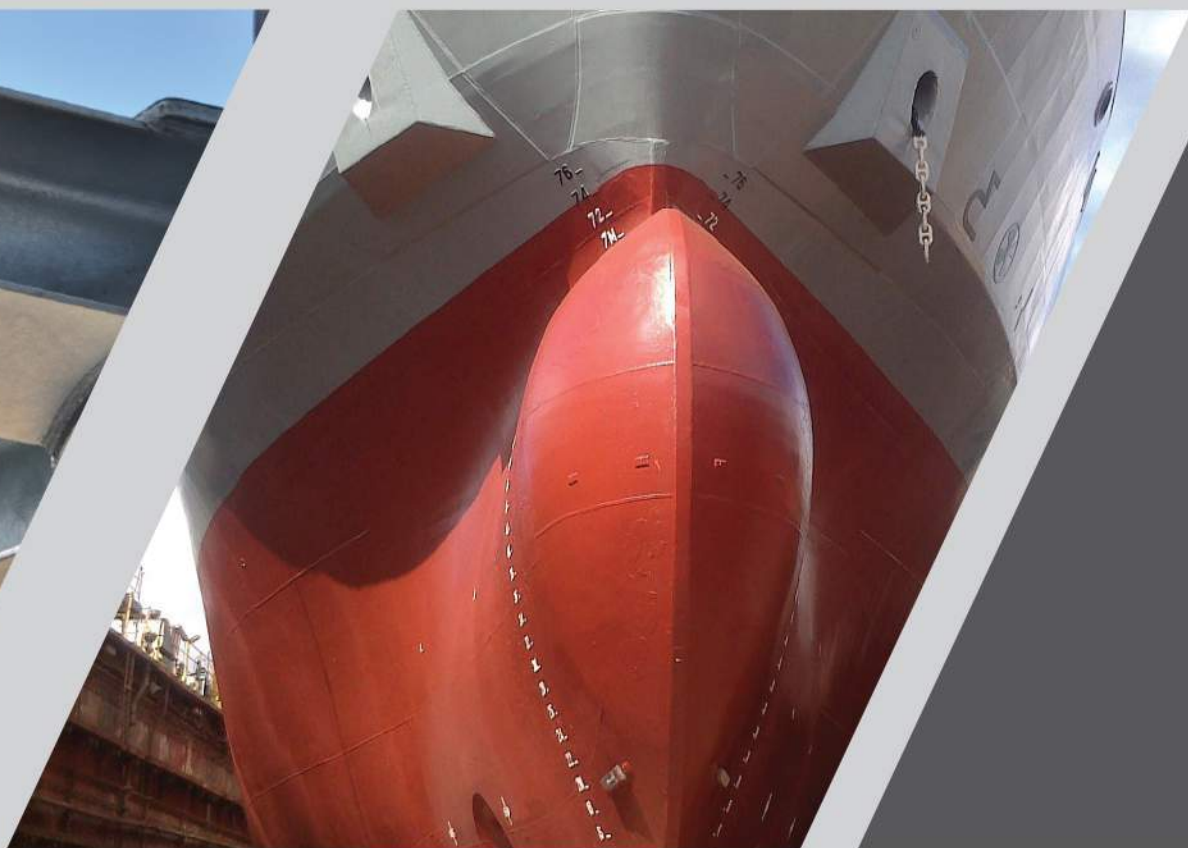
A: Standard Rolls | B: Special Rolls | C: Pulling Device | D: Special rolls for serial productions | E: Angle Device | F: Stretching Device

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

BEAM TYPES Типы балок			PRO 50			PRO 40			PRO 30		
			Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls	Размеры (мм) Dimensions (mm)	Мин. Ø (мм) min Ø (mm)	Валки Rolls
	1	Угловой профиль наружу Angle leg out	50x5 25x3	600 350	A,E	50x5	850	A,E	40x5	400	A,E
	2	Угловой профиль внутрь Angle leg in	45x5 25x3	600 400	A,E	50x5	1200	A,E	40x5	500	A,E
	3	Тавровый профиль наружу T section leg out	50	600	A	50	650	A	50x6	800	A
	4	Тавровый профиль внутрь T section leg in	50	600	A	50	900	A	50	850	A
	5	Тавровый профиль в сторону T section leg side	50	600	A	50	900	A	50	800	A
	6	Тяжелый плоский профиль Plate hard way	60x10 20x10	800 300	A	60x10 50x12	800 800	A	60x10 50x10	500 600	A
	7	Легкий плоский профиль Plate easy way	80x15	600	A	120x15	750	A	80x15	900	A
	8	Квадратный профиль Square	32x32	700	A	35x35 35x35	1200 800	A	30x30 20x20	1200 900	A
	9	Круглый профиль / Round	Ø35	700	B	Ø35	900	B	Ø30	1200	B
	10	Трубка / Tube	Ø60x2 Ø15x1	1000 350	B	Ø70x2	1200	B	Ø60x2	900	B
	11	Трубка / Tube	Ø60.3x2.9 Ø17.2x2	1000 300	B	33.7x2.65	900	B	48.3x2	900	B
	12	Прямоугольная трубка Rectangle tube	60x30x3	-	B	50x40x3	850	B	50x30x3	700	B
	13	Квадратная трубка Square tube	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	14	Прямоугольная трубка Rectangle tube	45x45x3	-	B	60x60x3	830	B	40x40x3	350	B
	15	U-образный профиль наружу Channel easy way-legs out	UNP80	800	B	UNP60 (60x30x6)	1200	B	UNP50 (50x25x5)	1200	B
	16	U-образный профиль внутрь Channel easy way-legs in	UNP80	1200	B	UNP60 (60x30x6)	1200	B	UNP50 (50x25x5)	1200	B
	17	Профиль канала наружу Channel hard way	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	18	Легкий профиль балки Beam easy way	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	19	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	21	Тяжелый профиль балки Beam hard way	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Момент сопротивления сечения Section Modulus		cm³	-			-			-		
Мощность двигателя Motor Power		kW	1.5 + 0.75			1.5			0.75		
Диаметр вала Roll Diameter		mm	Ø152 Ø162 Ø162			Ø155			Ø137 Ø132 Ø132		
Диаметр вала Shaft Diameter		mm	Ø50 Ø40 Ø40			Ø50			Ø35 Ø30 Ø30		
Скорость гибки Bending Speed		m/dk m/min	3.3			4.3			21		
Вес Weight		kg	500			400			200		
Ш x Д x В W x L x H		mm	1000x950x1450			900x1050x1400			850x730x1500		

A. Стандартные валки B. Специальные валки C. Тяговое устройство D. Специальные валки для серийного производства E. Угловое устройство F. Натяжное устройство





РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ WELDING SOLUTIONS

www.bendmak.com.tr



Сварочный аппарат для двутавровых балок разработан для производства специальных двутавровых балок высокого качества посредством сварки платиновых деталей различных размеров, расположенных по центру на входе конвейерной группы. Для быстрого, надежного и качественного производства предоставляется гарантия компании BENDMAK MACHINERY.

Процесс работы системы: Аппарат является стационарным, а рабочая часть перемещается посредством приводных

конвейеров. Перемещение детали, обрабатываемой в двутавровую балку, осуществляется с помощью двигателя и редуктора.

На главном корпусе имеются два разных узла крепления пневматических горелок. Данные стойки перемещаются независимо друг от друга.

Гидравлические цилиндры, входящие в систему, обеспечивают расположение части двутаврового профиля.

В системе имеется зарядный блок с гидравлическим поршнем.

Наклон на 90 градусов, применяемый к двутавровому профилю на сварочном аппарате, осуществляется с помощью наклонных стоек с гидравлическим поршнем.

Система позволяет использовать автоматический сварочный аппарат для дуговой сварки под флюсом параллельно с маркой, выбранной пользователем. Система управления скоростью активируется с зарядного блока, главного корпуса (сварная часть) и выходных наклонных стоек.

+ Дополнительные приспособления

- » Заднее гидравлическое центрирующее устройство на подающем конвейере
- » Система наблюдения
- » Направляющие сварочной головки с электрическим приводом
- » Сенсорная панель управления (стандарт для HBW 2000x1000)
- » Наклонные механизмы для разгрузочного конвейера (стандарт для HBW 2000x1000)



H Profile Welding Machine is designed to obtain required high quality special H profiles by welding platina parts in different sizes centered at input conveyor groups. For fast, reliable, quality results are provided under Bendmak Machinery Guarantee ...

Operating Procedure of the system: The Machine is stationary and the operating part is movable through driven conveyors. The movement of the part to be turned into H profile is provided by motor+gearbox.

There are two different units of pneumatic torch connection stands on the main case. These stands move independently from each other.

The hydraulic cylinders included in the system provide position of H profile part.

The charging unit with hydraulic piston is available in the system.

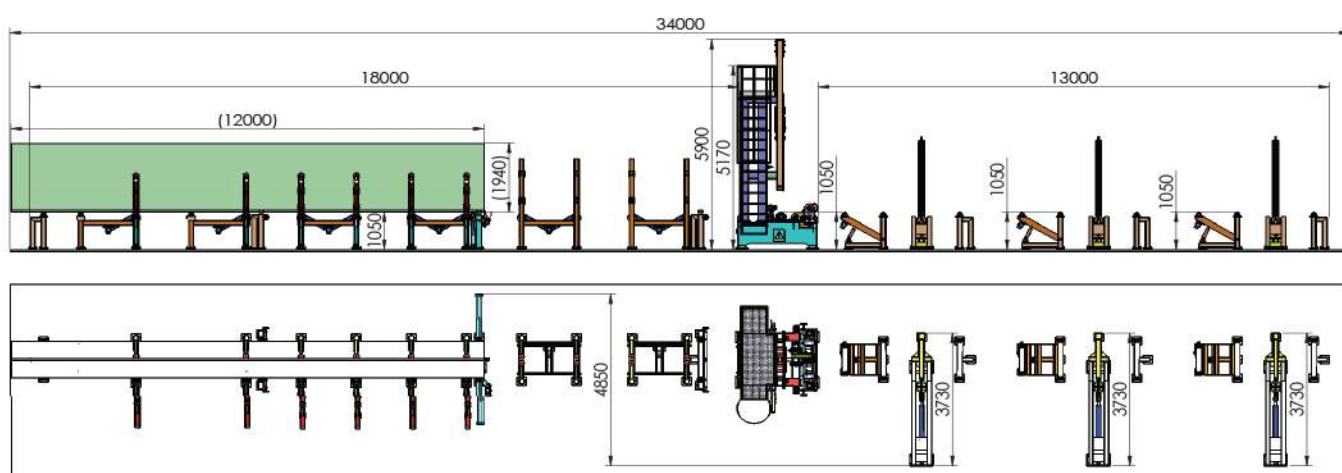
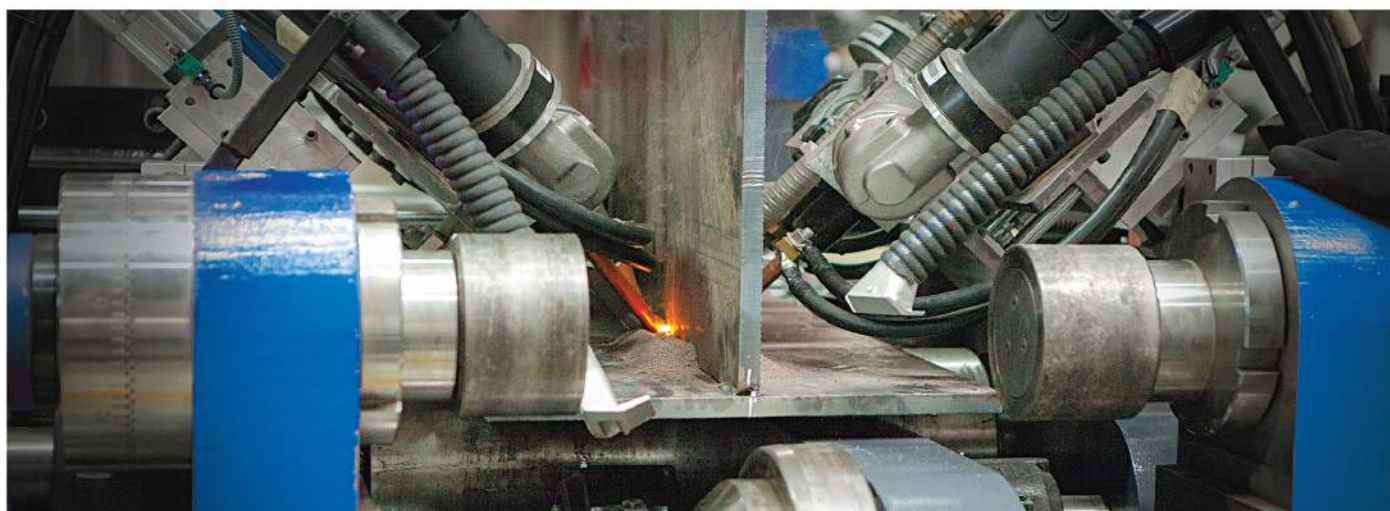
90° tipping process is applied to H profile obtained from H Profile welding machine by tipping stands with hydraulic piston.

The system allows the use of submerged arc welding machine in parallel with the brand determined by the customer.

The speed control system is activated through charging, main case (welding part) and output tipping stands.

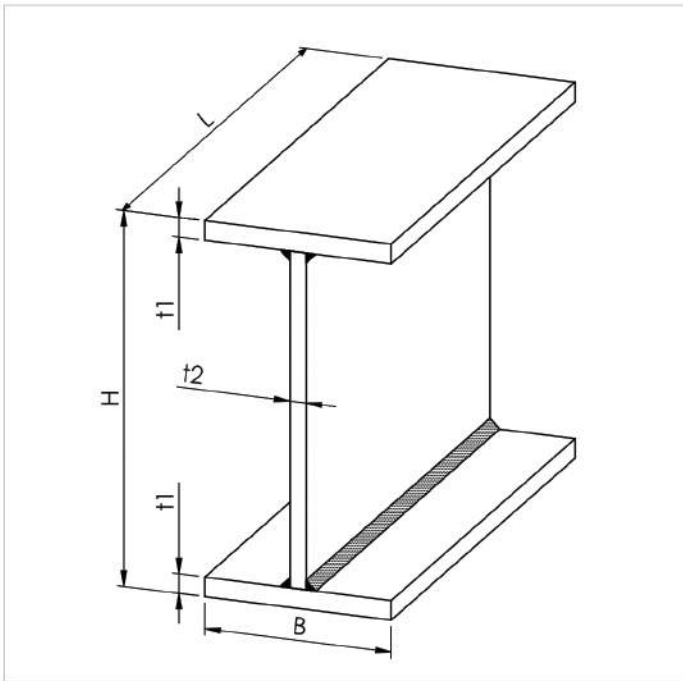
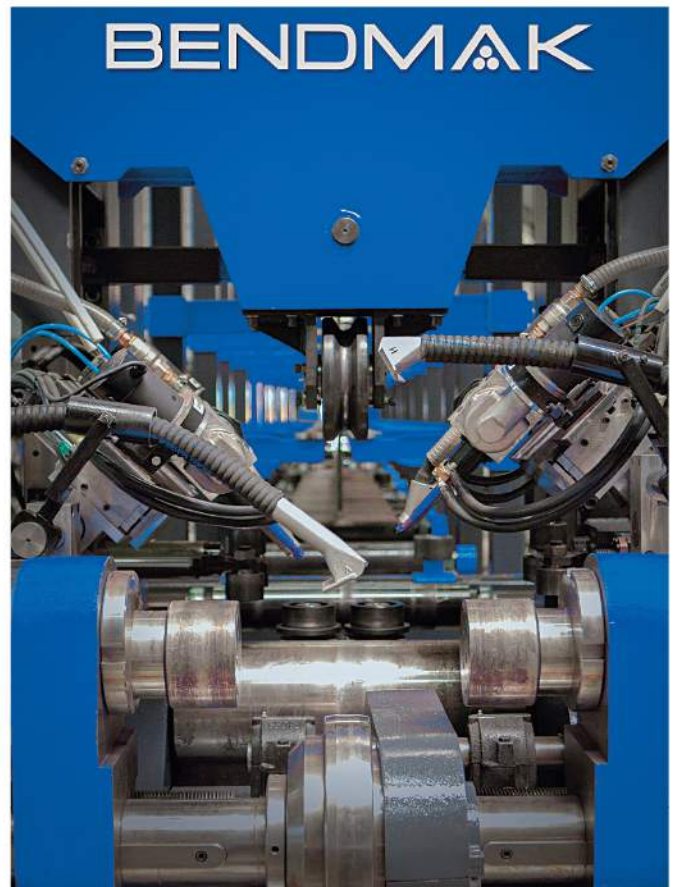
+ Optional Accesories

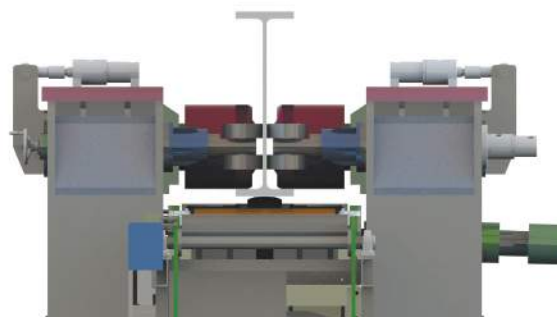
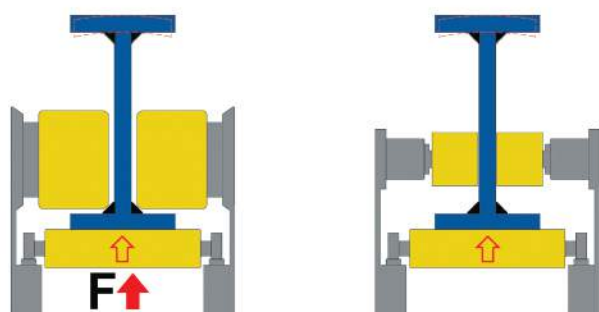
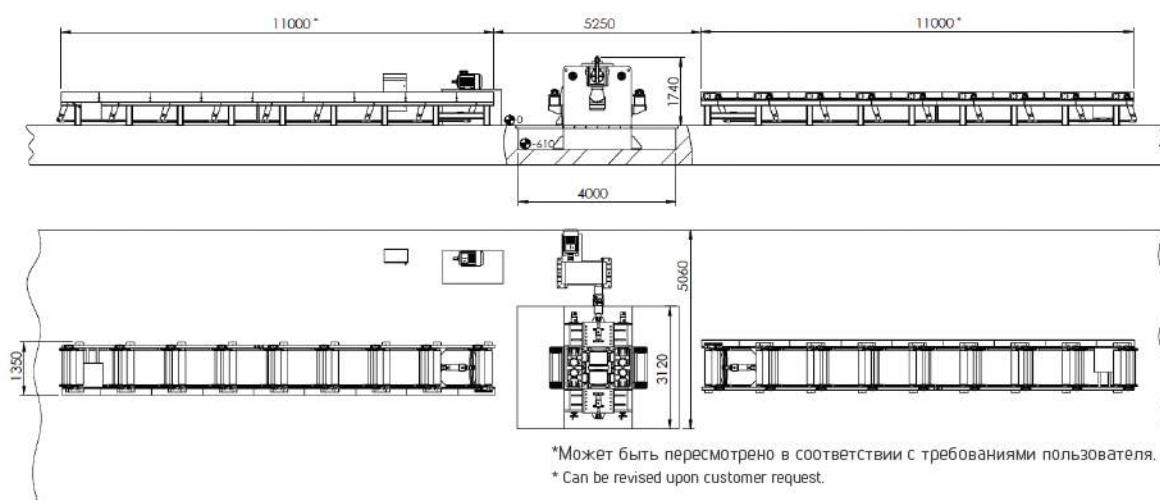
- » Back hydraulic centering unit at in-feed conveyor
- » Camera system
- » Motorized welding head slides
- » Touchpad control panel (Standard for HBW 2000x1000)
- » Part tilting arms for out-feed conveyor (Standard for HBW 2000x1000)

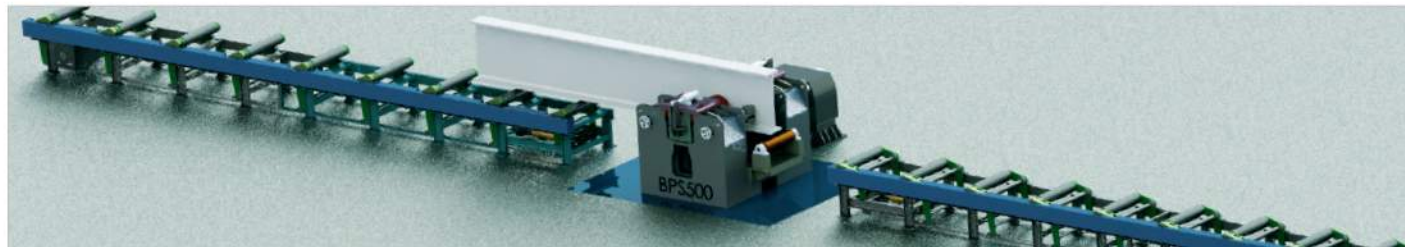
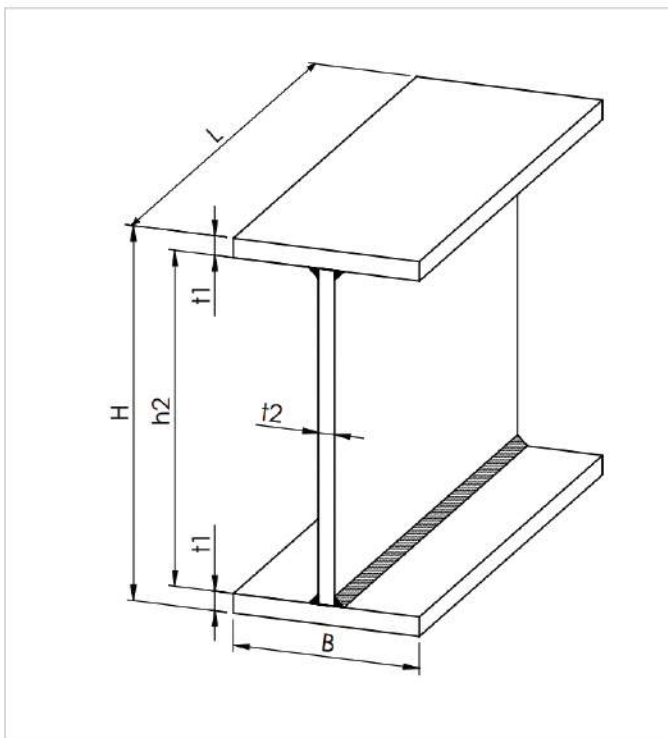


ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN. Номер	Model Модель	Высота балки (мм) Beam Height (mm)	Ширина балки (мм) Beam Width (mm)	Толщина нижней и верхней плиты (мм) Bottom and Top Plates Thickness (mm)	Толщина средней плиты (мм) Mid Plate Thickness (mm)	Длина балки (мм) Beam Length (mm)	Наибольший вес материала (кг/м) Maximum Material Weight (kg/m)	Максимальный ход цилиндра (мм) Maximum Cylinder Stroke (mm)	Максимальная сила цилиндра (тонн) Maximum Cylinder Force (ton)	Максимальная скорость перемещения балки (м/мин) Max. Beam Conveyance Speed (m/min)	Скорость сварки (м/мин) Welding Speed (m/min)	Типы обрабатываемых балок Beam Types to be Welded	Технология сварки Welding Technology
		H	B	t1	t2	L							Дуговая сварка под флюсом Submerged Arc Welding
1	HBW 2000x1000	200-2000	150-1000	8-60	6-40	Customer Specific По требованию пользователя	1000	1900	9	12	0.15-2.1	H,I,T,L	Одним электродом DC Single Wire Двумя электродами DC Twin Wire Дуговая AC/DC ARC
2	HBW 1200x600	200-1200	150-600	6-50	5-30	Customer Specific По требованию	800	1050	6	12	0.15-2.1	H,I,T,L	Одним электродом DC Single Wire Двумя электродами DC Twin Wire Дуговая AC/DC ARC







ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Модель Model	Сила (тонн) Force (ton)	Высота балки (мм) Beam Height (mm)	Ширина балки (мм) Beam Width (mm)	Длина балки (мм) Beam Length (mm)	Наибольшая толщина горизонтальной плиты (мм) Horizontal Plate Max. Thickness (mm)	Толщина вертикальной плиты (мм) Vertical Plate Thickness (mm)	Минимальная высота вертикальной плиты (мм) Vertical Plate Min. Height (mm)	Прочность фланца на разрыв (MPa) Tensile Strength of Flange (MPa)	Мощность станка (кВт) Machine Power (kW)	Скорость правки (м/мин) Straightening Speed (m/min)	Вес станка (кг) Machine Weight (kg)	Давление в системе (MPa) System Pressure (MPa)	Длина конвейера (мм) * Conveyor Length (mm) *	Количество конвейеров (с приводом) Conveyor Amount (With Drive)	Дополнительные особенности Optional Features	Количество конвейеров (без привода) Conveyor Amount (Without Drive)
BPS 500	500	Customer Specific По требованию	300-1000	2000-12000	80	80	500	345	37.4	6	31500	25-32	11000	2		2

* Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм² / Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.
 * Data based upon steel 240 N/mm² yield point. / All specifications are subject to change without notice.





Стандартная панель управления
Standard control panel



Сварочные колонны изготавливаются для обеспечения эргономики в процессе сварки, что позволяет достичь труднодоступных областей деталей и выполнять сварку с минимальными погрешностями. Сварочные колонны могут достигать наиболее подходящих мест заготовки для выполнения необходимых сварочных работ под контролем оператора или с помощью команд, посылаемых на автоматический блок сварочной колонны.

Column-Boom Systems are manufactured to ensure ergonomics during weld jointing processes, reaching to hard to access areas while welding large pieces and to perform welding with minimal error.

Column-Boom systems approach to the most suitable area on the piece for performing the required welding process under control of the operator and welding operation is performed with the command sent to the automatic unit on the boom.



Главная панель управления:
Данная панель разработана в соответствии с требованиями пользователей. Главная панель управления позволяет управлять сварочной колонной, вращающим устройством, устройством для позиционирования и сварочным аппаратом.



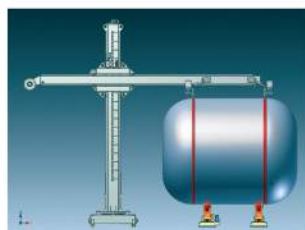
Main Controller Panel:
This panel is design according to client demands. Column-Boom, rotator, positioner and welding machine is controlled by using the Main Controller Panel.

МСВ

СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ ДЛЯ СРЕДНИХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ MEDIUM DUTY COLUMN BOOM SYSTEMS



Стандартная панель управления
Standard control panel



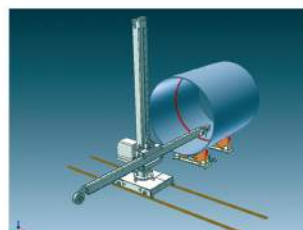
Сварка по внешнему периметру с помощью двойной сварочной головки (с вращающим устройством)
Outer peripheral welding by using the double welding head (with the rotator)



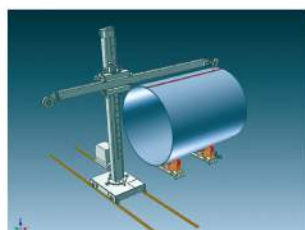
Внутренняя линейная сварка (посредством перемещения колонны)
Inner linear welding (by the movement of the boom)



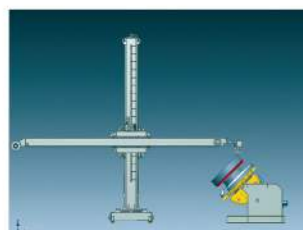
Сварка по внешнему периметру (с вращающим устройством)
Outer peripheral welding (with the rotator)



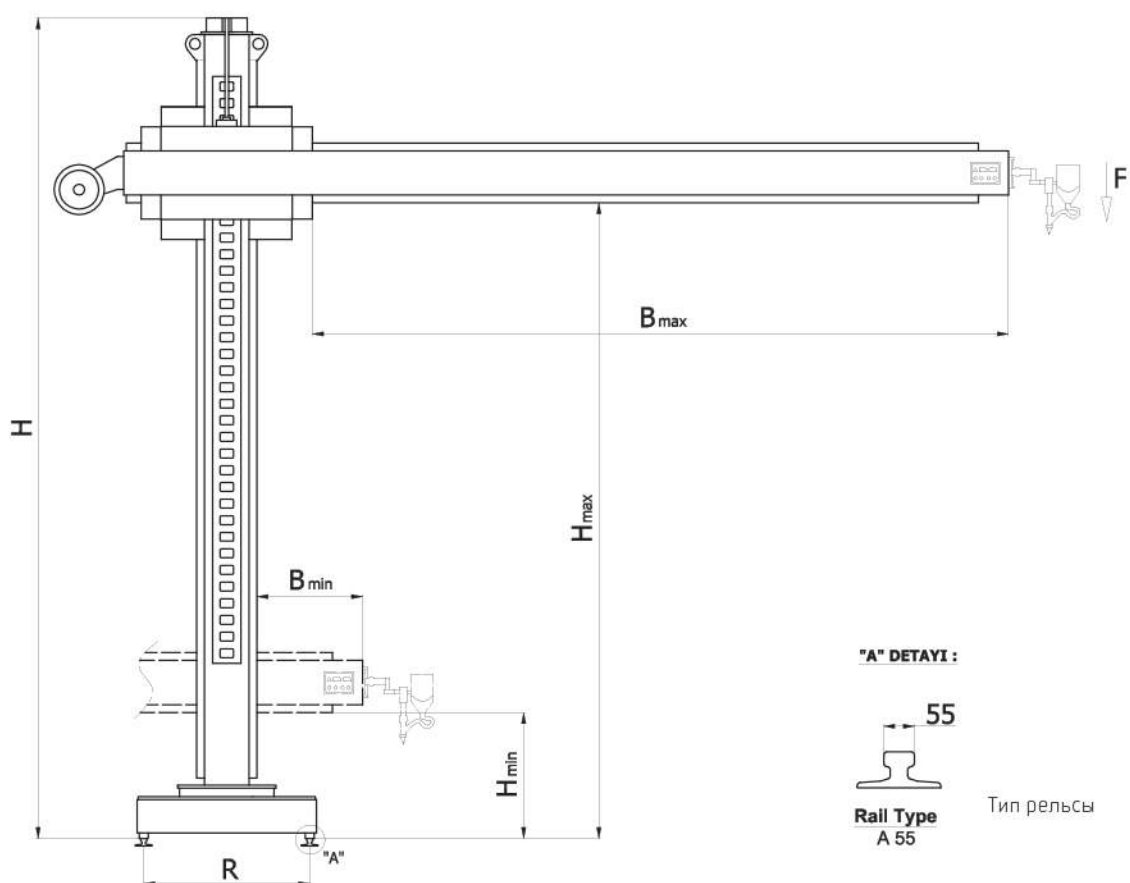
Сварка по внутреннему периметру (с вращающим устройством)
Inner peripheral welding (with the rotator)



Внешняя линейная сварка (посредством перемещения колонны)
Outer linear welding (by the movement of the boom)



Сварка круглого фланца (с устройством позиционирования)
Circular flange welding (with the positioner)



Кроме того, что сварочные колонны могут выполнять независимую сварку для любой детали, также они могут выполнять круговую или прямолинейную сварку с помощью вращающего устройства или устройства позиционирования. Типы сварок, которые могут быть выполнены с помощью колонны, включают в себя сварку под флюсом, сварку металлическим электродом в инертном газе, дуговую сварку плавящим электродом, сварку вольфрамовым электродом в инертном газе. Сварочные колонны могут быть стационарными или с автоматическим ходом по рельсе. Сварочные колонны позволяют повысить качество работ, уменьшить время производства и трудозатраты оператора. Также оператор может увеличить количество точных и непрерывных сварок.

В стандартном перечне компании BENDMAK MAKINE имеется сварочные колонны 3 x 3 и 9 x 9. Несмотря на это, пользователь может заказать до 10 x 10 метров.

While Column-Boom systems can perform welding independently for any part, it may also perform circular or lengthwise welding using rotator or positioner. Welding types that can be performed by the system are SUBMERGED, MIG, MAG, TIG. Also, Column-Boom systems can be fixed or with automatic travel on rail.

Column-Boom systems enables improvement of quality, reduction of manufacturing time and operator fatigue, precision and continuous welding quantity that can be realized by an operator.

Bendmak Makine includes 3x3 to 9x9 Column-Boom systems in its standard lists. However, custom production can be realized up to 10 x 10 meters.



I Стандартные особенности

- » Поворотная колонна 359° (вручную)
- » Передвижной контроллер с подключением посредством шнура
- » Направляющая система V-образного типа для закрытой работы
- » Регулировка скорости линейного перемещения колонны
- » Цифровой индикатор скорости колонны
- » Настройка скорости колонны (быстро/медленно)
- » Механическая система блокировки для защиты от падения колонны
- » Держатель резака
- » Система противовеса колонны (подъемное устройство)
- » Ограничители по всем направлениям хода
- » Таблица единиц мощности сварки (над колонной)
- » Двигатели с вентиляторами охлаждения и тормозом
- » Кабельные каналы в колонне
- » Система фиксации на полу

I Standard Features

- » 359° Rotatable column (manual)
- » Mobile cabled controller
- » V type slide system for spaceless working
- » Adjustable linear Boom speed
- » Boom speed digital indicator
- » Setting for Boom speed (fast/slow)
- » Mechanical locking system for Boom fall
- » Torch holder
- » Counter weight system for Boom (Elevator)
- » Limit switch on all movements
- » Welding power unit's table (above the column)
- » Motors with fan coolers and break
- » Cable channels on Column – Boom
- » Fixed on the floor system

+ Дополнительные приспособления

- » Центральная панель управления
- » Лазерная система слежения за траекторией
- » Камеры слежения за траекторией
- » Освещение
- » Система синхронной работы с вращающимися устройствами (на центральной панели управления)
- » Траектория перемещения (рельсовая система)
- » Кресло оператора (с дополнительной лестницей)
- » Система удаления пыли (для ПИЛЫ)
- » Поворотная колонна 359° (с двигателем)
- » Передвижная консоль
- » Система автоматизации
- » Изолирование в соответствии с условиями питания на заводе
- » Система ориентации резака с ручным управлением
- » Механическая система слежения за траекторией
- » Ручка контроллера (джойстик) для системы ориентации резака
- » Генератор (только для сварки металлургическим электродом в инертном газе)
- » Система поддержки крупного сварочного электрода (сзади колонны)
- » Лестница
- » Система сварки из двух сварочных головок
- » Рельсовая система
- » Соответствие Европейскому стандарту взрывобезопасности

+ Optional Features

- » Central control panel
- » Laser track following system
- » Camera tracking system
- » Lighting
- » Synchronous working system with Rotators (with central control panel)
- » Walk path (rail system)
- » Operator's seat (with ladder option)
- » Dust drying system (for SAW)
- » 359 ° Rotatable column (with motor)
- » Mobile console
- » Automation system
- » Isolation rated for facility's condition
- » Manual controlled torch orientating system
- » Mechanical track following system
- » Controller stick (Joystick) for torch orientation system
- » Oscillator (for Mig only)
- » Heavy welding wire hanging group (at back of boom)
- » Ladder
- » Two head welding system
- » Rail system
- » Compliance to Atex Certificate

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N.	Модель Model	Максимальная нагрузка (кг) Max load Capacity (kg)	Минимальная высота под колонной (мм) Min. Height under boom (mm)	Техническая информация Максимальная высота под колонной (мм) Max. Height under boom (mm)	Техническая информация Максимальная высота под колонной (мм) Overall height (mm)	Минимальный выход колонны (мм) Boom reach (mm)	Максимальный выход колонны (мм) Boom reach (mm)	Диапазон рельсовой оси (мм) Rail axis range (mm)	Скорость подъёмного устройства (вверх-вниз) (мм/мин) Elevation Speed Up-Down (mm/min)	Скорость хода поперечины колонны (мм/мин) Boom travers speed (mm/min.)	Скорость хода поперечины влево-вправо (мм/мин) Travers speed Left-Right (mm/min)	Угол вращения колонны (°) Column rotation angle (°)	Мощность двигателя подъёмного устройства (кВт) Elevator motor power (kW)	Мощность двигателя колонны и поперечины Boom & Travers motor power (kW)	Вес (кг) Weight (kg.)
		F	Hmin	Hmax	H	Bmin	Bmax	R							
1	МСВ – 3х3	300	780	3080	4350	405	3000	1490	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	3450
2	МСВ – 4х4	250	780	4080	5350	405	4000	1655	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	3650
3	МСВ – 5х5	200	780	5080	6350	405	5000	1655	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	3850
4	МСВ – 6х6	150	780	6080	7350	405	6000	1655	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	4100
5	НСВ – 3х3	600	1000	3000	4380	830	3000	1490	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	6400
6	НСВ – 4х4	500	1000	4000	5380	830	4000	1490	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	6700
7	НСВ – 5х5	450	1000	5000	6380	830	5000	2420	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	7000
8	НСВ – 6х6	300	1000	6000	7380	830	6000	2420	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	7350
9	ЕНСВ – 9х6	300	1100	9000	10500	850	6000	2420	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	8650
10	ЕНСВ – 9х9	200	1100	9000	10500	850	9000	2420	2000	200 – 2000	2000	360	0,55	0,37	9350



Стандартная панель управления
Standard control panel

Самовыравнивающиеся вращающие устройства являются идеальным решением для условий с разным диаметром вращаемых заготовок. Они используются для вращения округлых деталей, таких как резервуары, контейнеры под давлением, трубы, котлы, бункеры, реакторы, бочки для топлива и так далее. Данные вращающие устройства могут автоматически настраивать диапазоны диаметра. Для вращения заготовки не нужно дополнительное время или дополнительные усилия. Вращающие устройства увеличивают скорость и эффективность при автоматической и ручной сварке, а также играют важную роль на предприятиях, занимающихся металлоконструкцией, уменьшая время работы крана.

Операторы могут вращать установленные на вращающее устройство заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки и правильное выравнивание. Управление осуществляется посредством панели управления на легко регулируемых скоростях. Самовыравнивающиеся вращающие устройства состоят из двух элементов – приводного и направляющего. Количество приводных и направляющих элементов может быть изменено в соответствии с условиями эксплуатации.

В стандартном перечне компания BENDMAK MAKINE имеют самовыравнивающиеся вращающие устройства от 3 до 300 тонн. Несмотря на это, пользователь может заказать до 600 тонн.

Self-aligning rotators are an ideal solution for conditions where diameter of the rotated work pieces is variable. Used for rotating circular parts such as tanks, pressurized containers, tower piping, boiler, silos, reactors, fuel drums etc. These rotators are able to adjust wide diameter ranges automatically. No additional time or effort is required to commence rotation of the work piece.

Rotators improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation. Operators can rotate the pieces mounted on the rotator clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. Self aligning rotators comprise of two units as 1 drive and 1 idler unit. Number of drive and idle units can be changed according to the application conditions.

Bendmak Makine includes 3 to 300 tons self aligning rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 600 tons.

Стандартные особенности

- » Полиуретановые ролики, поглощающие удары и вибрации
- » Автоматическая настройка диаметра
- » Регулируемая скорость вращения
- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Цифровой индикатор скорости на панели управления для наблюдения за вращением
- » Муфтовая система с ременным приводом для сверхтяжелых заготовок
- » Двигатели с тормозом и принудительным охлаждением посредством вентиляторов

Standard Features

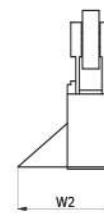
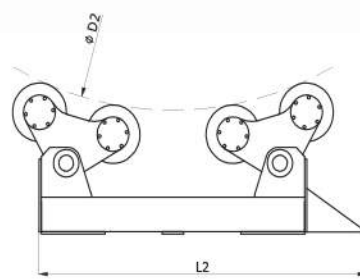
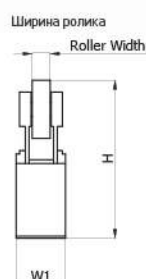
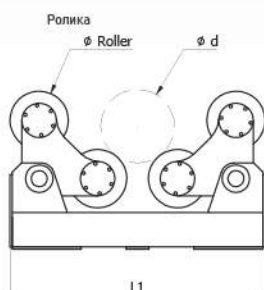
- » "PU" wheels absorbing shocks and vibrations
- » Automatic diameter adjustments
- » Adjustable rotating speed
- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- » Belt driven clutch system for high tonnage pieces
- » Motors with brake & forced fan cooling

+ Дополнительные приспособления

- » Проектирование роликов на заказ для областей, требующих высоких температур
- » Опорная группа, предотвращающая от осевого сдвига деталей
- » Система заземляющих щеток
- » Система для транспортировки
- » Синхронная работа со сварочными колоннами
- » Соответствие Европейскому стандарту взрывобезопасности

+ Optional Features

- » Custom wheel designs for areas that require high temperature
- » Support group which prevents axial movement of the parts
- » Earthing Brush System
- » Carriage System for Transport
- » Synchronous operation with column & boom systems
- » Compliance to Atex Certificate



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN.	Модель Model	Нагрузочная способность (тонны) Load Capacity (tons)	Нагрузочная способность на элемент (тонны) Load Capacity per units (tons)	Минимальный диаметр (мм) Minimum Diameter (mm)	Максимальный диаметр (мм) Maximum Diameter (mm)	Диаметр ролика (мм) Roller Diameter (mm)	Ширина ролика (мм) Roller Width (mm)	Материал ролика Roller Material	Общая длина направляющего элемента (мм) Overall Length Idler (mm)	Общая ширина направляющего элемента (мм) Overall Width Idler (mm)	Общая длина приводного элемента (мм) Overall Length Drive (mm)	Общая ширина приводного элемента (мм) Overall Width Drive (mm)	Высота над роликами (мм) Height Over Rollers (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Вес (кг) Weight (kg)
				d	D2	$\emptyset$			L1	W1	L2	W2	H		
1	SAR - 3	3	15	235	2450	254	76	Полиуретан /Polyurethane	1040	440	1340	570	515	1 x 0.37	350
2	SAR - 5	5	2.5	400	3000	254	76	Полиуретан /Polyurethane	1180	465	1480	530	515	1 x 0.37	400
3	SAR - 10	10	5	450	4600	381	102	Полиуретан /Polyurethane	2010	580	2500	730	930	2 x 0.25	1700
4	SAR - 20	20	10	450	4600	381	127	Полиуретан /Polyurethane	2020	660	2600	800	950	2 x 0.55	1900
5	SAR - 30	30	15	450	5200	457	127	Полиуретан /Polyurethane	2100	670	3100	900	1010	2 x 0.75	2700
6	SAR - 40	40	20	450	5200	457	127	Полиуретан /Polyurethane	2120	680	3200	900	1050	2 x 1.1	2900
7	SAR - 50	50	25	450	5200	457	152	Полиуретан /Polyurethane	2120	705	3200	925	1050	2 x 1.1	3200
8	SAR - 60	60	30	500	5500	559	127	Полиуретан /Polyurethane	2610	705	3750	1000	1310	2 x 1.1	4450
9	SAR - 80	80	40	500	5500	559	178	Полиуретан /Polyurethane	2610	850	3750	1200	1310	2 x 1.5	5000
10	SAR - 100	100	50	600	6000	559	260	Полиуретан /Polyurethane	2900	900	4400	1250	1320	2 x 2.2	6250
11	SAR - 150	150	75	600	6000	559	310	Полиуретан /Polyurethane	3020	1200	4500	1650	1385	1 x 5.5	7450
12	SAR - 200	200	100	1000	7000	559	360	Полиуретан /Polyurethane	3300	1250	4850	1700	1415	2 x 7.5	9100
13	SAR - 300	300	150	1000	7000	559	203	(Сталь) STEEL	3300	1050	4950	1550	1415	2 x 7.5	10000



Обычные вращающие устройства являются высококачественным и экономически выгодным решением для периферийной сварки цилиндрических деталей, когда их диаметр не сильно отличается. Они используются для вращения округлых деталей, таких как резервуары, контейнеры под давлением, трубы, котлы, бункеры, реакторы, бочки для топлива и так далее.

Вращающие устройства увеличивают скорость и эффективность при автоматической и ручной сварке, а также играют важную роль на предприятиях, занимающихся металлоконструкцией, уменьшая время работы крана.

Операторы могут вращать установленные на вращающее устройство заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки и правильное выравнивание. Управление осуществляется посредством панели управления на легко регулируемых скоростях. Самовыравнивающиеся вращающие устройства состоят из двух элементов – приводного и направляющего. Количество приводных и направляющих элементов может быть изменено в соответствии с условиями эксплуатации.

В стандартном перечне компания BENDMAK MAKINE имеются самовыравнивающиеся вращающие устройства от 1 до 300 тонн. Несмотря на это, пользователь может заказать до 600 тонн.

Conventional rotators are a high quality and economical solution for circular welding of cylindrical parts in cases that the diameter is not changing frequently. Used for rotating circular parts such as tanks, pressure vessels, tower piping, boiler, silos, reactors, fuel drums etc.

Rotators improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important function in steel construction workshops by minimizing overhead crane usage.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotator clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. Conventional rotators comprise of two units as 1 drive and 1 idle unit. Number of drive and idle units can be changed according to the application conditions.

Akyapak Makine includes 1 to 300 tons conventional rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 600 tons.



CR-015 / Mini Tip Boru Çevirici
CR-015 Небольшое вращающее устройство для труб



Стандартная панель управления
Standard control panel

I Standard Features

- » PU wheels absorbing shocks and vibrations
- » Manual diameter adjustments
- » Adjustable rotating speed
- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- » Motors with brake & forced fan cooling

I Стандартные особенности

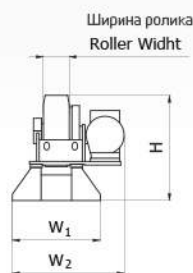
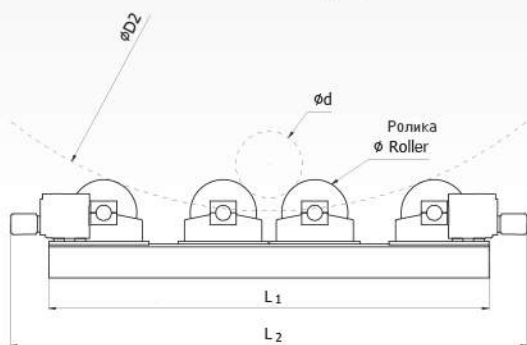
- » Полиуретановые ролики, поглощающие удары и вибрации
- » Ручная настройка диаметра
- » Регулируемая скорость вращения
- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Цифровой индикатор скорости на панели управления для наблюдения за вращением
- » Двигатели с тормозом и принудительным охлаждением посредством вентиляторов

+ Optional Features

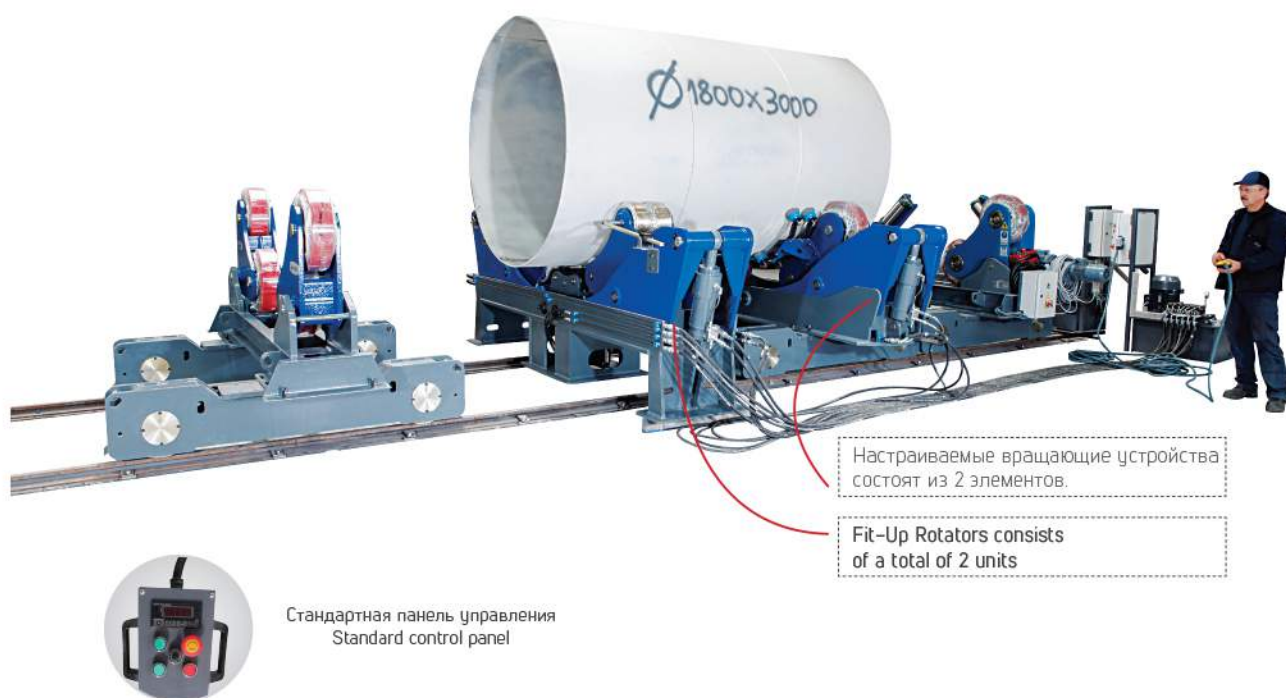
- » Custom wheel designs for areas that require high temperature
- » Automatic diameter / wheel axis adjustments (motor driven with worm gear spindle)
- » Axial movement on rail (automatic / manual)
- » Synchronous operation with column & boom systems
- » Earthing Brush
- » Compliance to Atex Certificate

+ Дополнительные приспособления

- » Проектирование роликов на заказ для областей, требующих высоких температур
- » Автоматическая настройка диаметра/оси колеса (двигатель с червячным приводом)
- » Осевое перемещение по рельсу (автоматически/ вручную)
- » Синхронная работа со сварочными колоннами
- » Заземляющая щетка
- » Соответствие Европейскому стандарту взрывобезопасности



S.N.	Модель Model	Нагрузочная способность (тонн) Load Capacity (tons)	Нагрузочная способность на элемент (тонн) Load Capacity per units (tons)	Минимальный диаметр (мм) Minimum Diameter (mm)	Максимальный диаметр (мм) Maximum Diameter (mm)	Диаметр ролика (мм) Roller Diameter (mm)	Ширина ролика (мм) Roller Width (mm)	Ролик Material Материал ролика	Общая длина направляющего элемента (мм) Overall Length Idler (mm)	Общая ширина направляющего элемента (мм) Overall Width Idler (mm)	Общая длина приводного элемента (мм) Overall Length Drive (mm)	Общая ширина приводного элемента (мм) Overall Width Drive (mm)	Высота над роликами (мм) Height Over Rollers (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Вес (кг) Weight (kg.)
				d	D2				L1	W1	L2	W2	H		
1	CR - 015	0.15	0.075	25	800	100	40	Rubber (Резина)	480	160	550	270	285	0.12	40
2	CR - 1	1	0.5	180	2750	254	76	Polyurethane	1520	430	1600	760	360	1 x 0.37	190
3	CR - 2	2	1	180	2750	254	102	Polyurethane	1520	450	1600	780	380	1 x 0.37	230
4	CR - 3	3	1.5	180	2750	254	102	Polyurethane	1520	450	1600	780	380	1 x 0.37	250
5	CR - 5	5	2.5	250	3000	381	102	Polyurethane	2000	480	2400	590	560	1 x 0.37	750
6	CR - 10	10	5	250	3000	381	102	Polyurethane	2000	480	2800	590	560	2 x 0.18	900
7	CR - 20	20	10	450	4600	457	127	Polyurethane	2860	500	2860	660	710	2 x 0.37	1900
8	CR - 30	30	15	450	4600	457	152	Polyurethane	2860	500	2860	660	710	2 x 0.55	2100
9	CR - 40	40	20	520	5200	559	178	Polyurethane	3300	700	4500	855	850	2 x 0.75	2600
10	CR - 50	50	25	520	5200	559	203	Polyurethane	3300	700	4500	880	850	2 x 1.1	3100
11	CR - 60	60	30	520	5200	559	229	Polyurethane	3300	730	4500	910	850	2 x 1.1	3400
12	CR - 80	80	40	520	5500	559	363	Polyurethane	3300	860	4500	1050	850	2 x 1.1	4000
13	CR - 100	100	50	600	6000	559	416	Polyurethane	3300	920	4900	1200	850	2 x 1.5	4800
14	CR-150	150	75	450	6000	559	150	STEEL (Сталь)	3370	805	4300	900	985	2 x 3	5500
15	CR-200	200	100	745	7000	711	150	STEEL (Сталь)	4490	980	4940	1140	1224	2 x 4	6500
16	CR-300 S	300	150	1025	8000	761	180	STEEL (Сталь)	5130	1100	6372	1200	1350	2 x 4	7300
17	CR-300 P	300	150	1025	8000	761	620	Polyurethane	5130	1485	6372	1610	1350	2 x 4	7800



Пример
EXAMPLE

Минимальная длина
трубы LB1 – 3000 мм

LB1 Minimum Tube Length 3000mm

Минимальная замкнутая длина LB2
4245 мм

LB2 Minimum Closed Length 4245mm

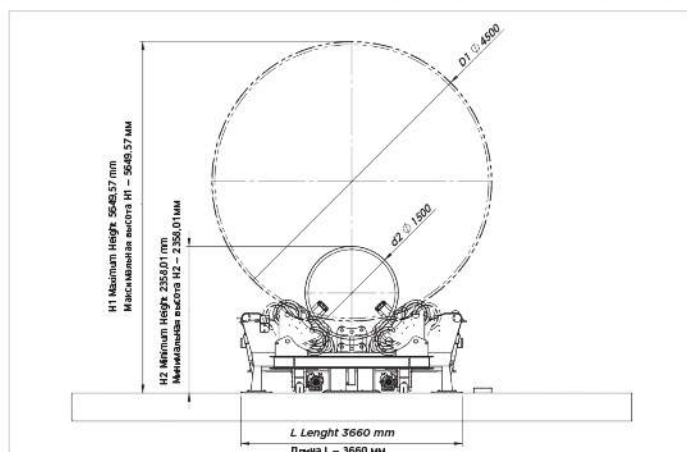
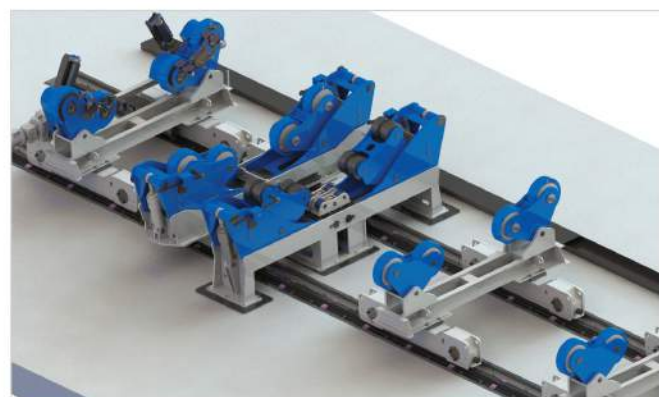
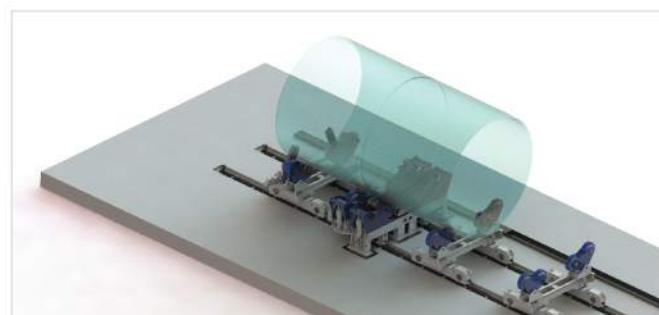
Минимальная длина трубы LB3
4500 мм

LB3 Maximum Tube Length 4500 mm

Максимальный зазор LB4
5765 мм

LB4 Maximum Gap 5765 mm

Please ask if different capacity required for your job solutions.
Уточните, если вам необходимы другие параметры под производство.



Технические характеристики 30-тонного настраиваемого вращающего устройства SFU30 SFU30 30Ton FIT-UP System Features

Модель Model	SFU30
Нагрузочная способность (тонн) / Load Capacity (tons)	30 Ton
Максимальный диаметр (мм) / Maximum Diameter (mm)	Ø4500mm
Минимальный диаметр (мм) / Minimum Diameter (mm)	Ø1500 mm
Максимальная длина (мм) / Maximum Length (mm)	4500 mm
Минимальная длина (мм) / Minimum Length (mm)	3000 mm
Максимальная окружная скорость (мм/мин) Maximum Circumferential Speed (mm/min.)	775 mm/dk
Минимальная окружная скорость (мм/мин) Minimum Circumferential Speed (mm/min.)	115 mm/dk
Гидравлическая мощность (кВт) Hydraulic Power (kW)	3 kW
Максимальное давление гидравлической системы (бар) Maximum Hydraulic System Pressure (bar)	150 Bar
Поддержка эффекта создания боковой силы Support for Screw Effect	Var
Система заземляющих щеток Brush Type Earthing	Var
Полная мощность (кВт) / Total Power (kW)	6,7 kW
Управляющее напряжение	24 V
Тип рельса / Rail Type	A 55
Расстояние оси рельса (мм) / Rail Axe Distance (mm)	1670 mm
Вес (кг) / Weight (kg)	21250 Kg
Напряжение / Voltage	380 / 400 / 415 / 480 V / 50Hz 3P

Стандартная панель
управления
Standard control panelSRP 015 Небольшое
позиционирующее устройство
SRP 015 / Mini Type Positioner

Конструкция регулируемого позиционирующего устройства для сварки спроектирована в соответствии с наиболее подходящей конфигурацией для вращения и углового наклона стола. Возможно позиционирование заготовок любых размеров в пределах диапазона, а также установка подходящего сварочного грата независимо от геометрической формы. Позиционирующие устройства увеличивают скорость и эффективность при автоматической и ручной сварке, а также играют важную роль на предприятиях, занимающихся металлоконструкцией, уменьшая время работы крана. Продукт состоит из корпуса, двигателя, система поворота и наклона стола, электрической панели и устройства удаленного управления оператором. Также устройство оборудовано наилучшей защитой конструкции. Позиционирующие устройства

должны быть прикреплены к полу, если выполняется обработка тяжелых заготовок. Операторы могут вращать установленные на поворотный стол заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки и правильное выравнивание. Управление осуществляется посредством панели управления на легко регулируемых скоростях. Также возможен наклон вперед на необходимый угол. На вращающемся столе доступны стандартные Т-образные пазы. Благодаря этому обеспечивается быстрая фиксация заготовки. Поворот и наклон стола осуществляются посредством трансмиссии со стальными цилиндрическими ЗК с прямыми зубьями. В стандартном перечне компании BENDMAK MAKINE имеются позиционирующие устройства от 1 до 40 тонн. Несмотря на это, пользователь может заказать до 100 тонн.

Structure of the adjustable welding positioners is designed according to the most suitable configuration for the rotation and the angular tilting of the table. It is possible to position all pieces within the size range and establish suitable welding edge regardless of geometrical shapes. Positioners improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation.

The product comprises of housing, motor, table rotation and tilting systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Positioners shall be fixed on the floor for heavy work pieces.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotating table of positioner clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. They can also be tilted forward to provide the desired angle.

Standard "T" grooves are available on the rotating table. Thus, quick clamping of the work piece is enabled. Table rotation and tilting are realized through steel spur gear transmission systems. Bendmak Makine includes 1 to 40 tons positioners in its standard lists. However, custom production can be realized up to 100 tons.

I Стандартные особенности

- » Регулируемая скорость вращения
- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Цифровой индикатор скорости на панели управления для наблюдения за вращением
- » Шасси для сварки
- » Механический индикатор уровня (для наклона)
- » Двигатели с тормозом и принудительным охлаждением посредством вентиляторов

+ Дополнительные приспособления

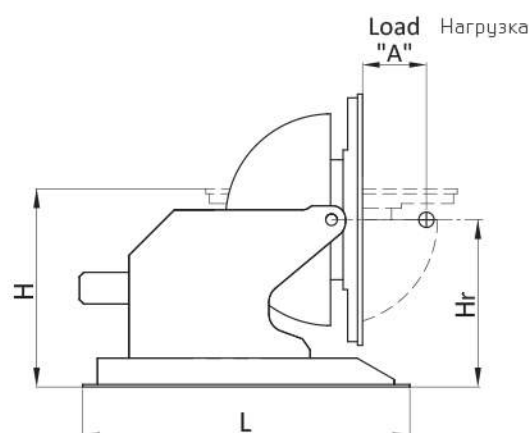
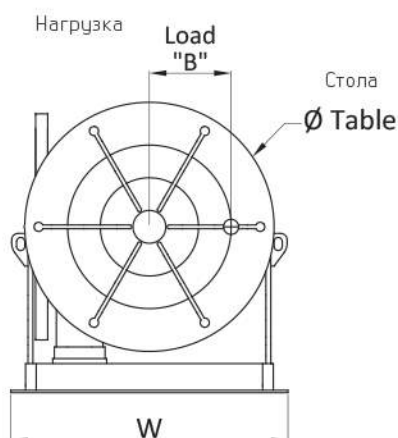
- » Программируемое автоматическое управление
- » Синхронная работа с колонной
- » Беспроводной контроллер
- » Особая изоляция для условий рабочего места

I Standard Features

- » Adjustable rotating speed
- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- » Welding - chassis mechanism
- » Mechanical angle indicator (for tilting movement)
- » Motors with brake & forced fan cooling

+ Optional Accesories

- » Programmable automation control
- » Synchronous operation with column & boom systems
- » Wireless remote controller
- » Special insulations for worksite conditions



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N	Модель Model	Несущая способность (кг) Carrying Capacity (kg.)	Наибольший нагрузочный центр спереди (мм) Max. Frontal Loading Center (mm)	Наибольший нагрузочный центр сбоку (мм) Max. Side Loading Center (mm)	Максимальный угол наклона (°) Max. Table Tilting (°)	Мощность на входе (В) Input Power (V)	Двигатель вращения (кВт) Rotation Motor (kW)	Двигатель наклона (кВт) Tilt Motor (kW)	Скорость вращения стола (об /мин) Table Rotation Speed (RPM)		Скорость наклона (сек./90°) Tilting Speed (Sec./90°)	Диаметр стола (мм) Table Diameter (mm.)	Количество Т-образных пазов - угол (°) T-Slots Number - Angle (°)	Высота горизонтального вращения (мм) Height of Horizontal Rotation (mm)	Общая длина (мм) Lenght Overall (mm.)	Общая высота (мм) Height Overall (mm.)	Общая ширина (мм) Width Overall (mm.)	Вес (кг) Weight (kg.)	Заземление (Ампер) Earthing (Amp.)
		A	B						min	max		Ø		Hr	L	H	W		
1	SRP - 015	150	100	100	90	380	0,18	0,25	0,4	2,5	30	500	5-72	700	800	950	700	250	300
2	SRP - 050	500	100	150	135	380	0,25	0,25	0,11	0,6	30	700	6-60	803	900	950	800	700	300
3	SRP - 1	1000	150	150	135	380	0,55	0,55	0,18	1	30	920	6-60	845	1310	995	990	950	300
4	SRP - 2	2000	150	150	135	380	0,75	0,75	0,05	1	45	1050	6-60	855	1500	1010	1210	1300	300
5	SRP - 3	3000	150	150	135	380	1,1	1,1	0,05	1	45	1220	6-60	1090	1600	1240	1300	1700	300
6	SRP - 5	5000	300	150	135	380	1,5	2,2	0,2	1	36	1525	6-60	1015	1800	1200	1540	2600	300
8	SRP - 10	10000	400	150	135	380	3	4,0	0,24	0,82	75	1830	8-45	1385	2300	1680	1820	6700	600
9	SRP - 15	15000	500	150	135	380	3	5,5	0,033	0,7	110	2200	6-60	1475	3200	1240	2200	10000	600
10	SRP - 20	20000	500	150	135	380	4	5,5	0,033	0,7	150	2400	6-60	1525	3300	1200	2450	12200	600
11	SRP - 25	25000	1000	100	135	380	5,5	7,5	0,013	0,3	220	2940	12-30	1650	3800	1380	2940	17600	600
12	SRP - 40	40000	-	200	0	380	7,5	0	-	-	0	3500	8-45	-	3500	1680	3500	-	600



Панель
управления ПЛК
PLC Control Panel



Стандартная панель
управления
Standard control panel

SRP 015 Небольшое позиционирующее устройство

Конструкция гидравлического регулируемого позиционирующего устройства для сварки спроектирована в соответствии с наиболее подходящей конфигурацией для вращения и углового наклона стола. В отличие от других моделей, при работе с деталями на данных позиционирующих устройствах, также возможна настройка высоты. Поэтому операторы могут работать более эффективно. Возможно позиционирование заготовок любых размеров в пределах диапазона, а также установка подходящего сварочного грата независимо от геометрической формы.

Позиционирующие устройства увеличивают скорость и эффективность при автоматической и ручной сварке, а также играют важную роль на предприятиях, занимающихся металлоконструкциями, уменьшая время работы крана. Продукт состоит из корпуса, двигателя, система поворота и наклона

стола, электрической панели и устройства удаленного управления оператором. Также устройство оборудовано наилучшей защитой конструкции. Позиционирующие устройства должны быть прикреплены к полу, если выполняется обработка тяжелых заготовок.

Операторы могут вращать установленные на поворотный стол заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки и правильное выравнивание. Управление осуществляется посредством панели управления на легко регулируемых скоростях. Также возможен наклон вперед на необходимый угол.

На вращающемся столе доступны стандартные Т-образные пазы. Благодаря этому обеспечивается быстрая фиксация заготовки. Поворот и наклон стола осуществляются посредством трансмиссии со стальными цилиндрическими ЗК с прямыми зубьями.

Structure of the hydraulic adjustable welding positioners is designed according to the most suitable configuration for the rotation and the angular tilting of the table. Differently from the others, the height is also adjustable in these positioners while working on the parts. So the operators can work more efficiently. It is possible to position all pieces within the size range and establish suitable welding edge regardless of geometrical shapes.

Positioners improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation. The product comprises of housing, motor, table rotation and tilting systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Positioners shall be fixed on the floor for heavy work pieces.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotating table of positioner clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. They can also be tilted forward to provide the desired angle.

Standard "T" grooves are available on the rotating table. Thus, quick clamping of the work piece is enabled. Table rotation and tilting are realized through steel spur gear transmission systems.



Крепление детали

Для того, чтобы с легкостью закрепить рабочую деталь на позиционирующем устройстве, оператор настраивает станок

Fix the part

In order to fix the piece working on to the positioner easily, the operator positions the machine.



Принятие положения

Область сварки заготовки установлена в оптимальном рабочем диапазоне.

Take position

Welding area on the piece is positioned at optimum working range.

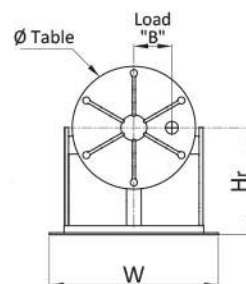
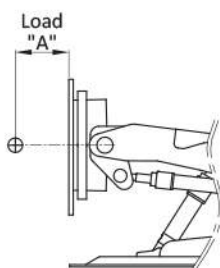
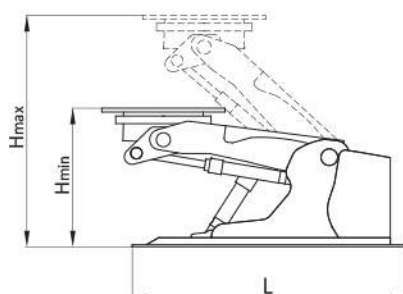


Сварка

Выполняется сварка детали с помощью подходящего метода. После этого можно с легкостью обработать другую зону сварки.

Weld

The piece is welded by using the proper method. Then the next welding area can be welded easily.



Стандартные особенности

- » Регулируемая скорость вращения
- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Цифровой индикатор скорости на панели управления для

наблюдения за вращением

- » Шасси для сварки
- » Двигатели с тормозом и принудительным охлаждением посредством вентиляторов

Standard Features

- » Adjustable rotating speed
- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Digital speed indicator on the controller panel for monitoring

rotation

- » Welding – chassis mechanism
- » Motors with brake & forced fan cooling

+ Дополнительные приспособления

- » Программируемое автоматическое управление
- » Запись положений и программирование основных шагов

- » Синхронная работа со сварочной колонной
- » Сохранение программ на USB-носителе

+ Optional Features

- » Programmable automation control
- » To record the positions and programmable main steps
- » Synchronous operation with column & boom systems
- » Saving programs using a USB memory

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N.	Модель Model	Несущая способность (кг) Carrying Capacity (Kg)	Наибольший нагрузочный центр спереди (мм) Max Frontal Loading Center (mm)	Наибольший нагрузочный центр сбоку (мм) Max. Side Loading Center (mm)	Максимальный угол наклона (°) Max. Table Tilting (°)	Мощность на входе (B) Input Power (V)	Двигатель вращения (кВт) Rotation Motor (kW)	Двигатель наклона (кВт) Tilt Motor (kW)	Скорость вращения стола (об/мин) Table Rotation Speed (RPM)		Скорость наклона (сек./90°) Tilting Speed (Sec./90°)	Диаметр стола (мм) Table Diameter (mm.)	Количество Т-образных пазов - угол (°) T-Slots Number - Angle (°)	Высота горизонтального вращения (мм) Height of Horizontal Rotation (mm)	Общая длина (мм) Lenght Overall (mm.)	Общая высота (мм) Height Overall (mm.)	Общая ширина (мм) Width Overall (mm.)	Вес (кг) Weight (kg.)	Заземление (Ампер) Earthing (Amp.)
			A	B						Min	Max	Ø	L	Hmin	Hmax	Hr	W		
1	SRH-500	500	150	150	0-115	380	0.25	0.75	0.1	1	715	6-60	1950	540	1100	390	1050	650	500
2	SRH-1000	1000	150	150	0-115	380	0.55	1.1	0.1	1.1	900	6-60	2350	930	1650	720	900	1000	500
3	SRH-3500	3500	150	150	0-110	380	1.5	1.5	0.1	0.9	960	6-60	2400	1070	1800	830	1350	1500	500
4	SRH-7000	7000	150	150	0-110	380	2.2	2.2	0.1	0.9	1300	5-72	2800	1040	1740	850	1550	3500	500
5	SRH-15000	15000	150	150	0-90	380	4	4	0.1	0.9	1600	6-60	3500	1500	2350	1135	1950	10000	500
6	SRH-25000	25000	150	150	0-90	380	5.5	5.5	0.1	0.8	2000	8-45	4000	1600	4000	1300	2100	13000	500
7	SRH-35000	35000	150	150	0-90	380	7.5	7.5	0.1	0.8	2000	8-45	4500	2000	4300	1700	2200	15000	500



Стандартная панель управления
Standard Control Panel

Цепные вращающие устройства используются для вращения и позиционирования заготовок с плоскими участками. Можно достигнуть необходимого сварочного грата посредством позиционирования в соответствии деталью, вращающейся на бесконечной цепи. Возможна настройка высоты заготовки, установленной на станке. Это обеспечивает удобство для оператора во время сварки.

Продукт состоит из корпуса, системы цепного привода, электрической панели и устройства удаленного управления оператором. Также устройство оборудовано наилучшей защитой конструкции.

Операторы могут вращать установленные на цепь заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки, правильное выравнивание и легкость эксплуатации. Также их можно перемещать вниз – вверх для достижения необходимой высоты. Цепное вращающее устройство состоит

Purpose of Chain Rotators is rotating and positioning pieces with planar section. Required welding edge can be created by realizing positioning according to the rotated part on an endless chain. It is possible to adjust the height of the piece placed on the machine. This provides convenience to the operator during welding.

The product comprises of housing, chain drive systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection.

Operators can rotate the pieces mounted on the chain clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and easily. They can also be moved downward – upward to provide the desired height. Chain rotator set comprises of 2 driven units. Number of units can be increased according to the application and weight conditions.

из 2 приводных элементов. Количество элементов может быть увеличено в соответствии с условиями эксплуатации и весом. Оба элемента, составляющие цепное вращающее устройство, являются приводными, и могут работать как синхронно, так и независимо друг от друга. Таким образом осуществляется настройка угловой высоты заготовки.

В стандартном перечне компании BENDMAK MAKINE имеется цепные вращающие устройства от 6 до 12 тонн. Несмотря на это, пользователь может заказать до 20 тонн.

Примечание: цепное вращающее устройство является станком с двумя элементами. Вес одного элемента составляет половину общего веса стола.

Both of the units which constitute the chain rotator set are driven and these two unit can be operated in synchronization or independently. Thus, angular height adjustment of the work piece is enabled.

Bendmak Makine includes 6 to 12 tons chain rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 20 tons.

Примечание: цепное вращающее устройство является станком с двумя элементами. Вес одного элемента составляет половину общего веса стола.
Note: Chain Rotator is a machine build with two units. One unit's weight is half of the total weight at table.





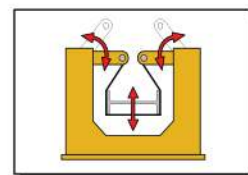
ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ
СТРЕЛКЕ
CLOCKWISE ROTATION



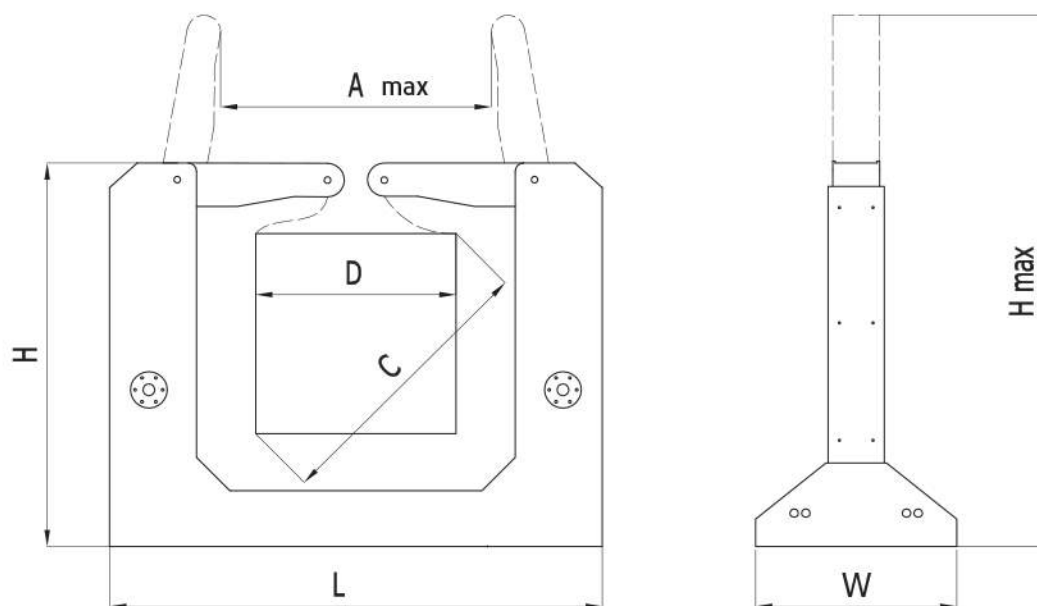
ВРАЩЕНИЕ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ
СТРЕЛКИ
COUNTER CLOCKWISE ROTATION



СОЗДАНИЕ НЕОБХОДИМОГО
СВАРОЧНОГО ГРАТА
CREATING THE REQUIRED
WELDING EDGE



НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ
ADJUSTING THE HEIGHT



Стандартные особенности

- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Автоматическое закрытие цепных рукояток после загрузки заготовки
- » Прочная конструкция цепных колес
- » Редукторы с системой автоматической блокировки
- » Двигатели с тормозом и принудительным охлаждением посредством вентиляторов

Standard Features

- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Automatic closing of chain levers upon loading the piece
- » Sturdy chain gear structure
- » Reducer mechanisms with auto-blockage system
- » Motors with brake & forced fan cooling

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN.	Model Модель	Несущая способность (кг) Load capacity (kg)	Расстояние вращения (мм) Rotating capacity (mm)	Рабочая длина (мм) Working length (mm)	Общая длина (мм) Length overall (mm)	Общая ширина (мм) Width overall (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Общая высота (мм) Overall Height (mm)	Расстояние между роликами (мм) Distance between the rolls (mm)	Скорость вращения (об/мин) Rotation Sped	Двигатель вращения (кВт) Rotation Motor (kW)	Мощность на входе (В) Input Power (V)	Вес (кг) Weights (Kg)
			D	C	L	W	H	H max	A max				
1	ZR - 600	6000	600	850	1600	800	1300	1750	750	5	4 x 1.1	380 V	1300
2	ZR - 1000	6000	1000	1450	2050	1000	1700	2450	1150	5	4 x 1.1	380 V	2200
3	ZR - 1200	12000	1200	1750	2750	1200	2100	3000	1350	4	4 x 1.5	380 V	3800
4	ZR - 1500	12000	1500	2150	3350	1380	2800	3800	1650	4	4 x 1.5	380 V	4800
5	ZR - 2000	12000	2000	2850	4500	1850	3750	4900	2150	4	4 x 1.5	380 V	7750



Стандартная панель управления
Standard Control Panel

Ременные вращающие устройства используются для вращения и позиционирования заготовок с плоскими участками. Можно достигнуть необходимого сварочного грата посредством позиционирования в соответствии деталью, вращающейся на бесконечном ремне. Возможна настройка высоты заготовки, установленной на станке. Это обеспечивает удобство для оператора во время сварки.

Продукт состоит из корпуса, системы ременного привода, электрической панели и устройства удаленного управления оператором. Также устройство оборудовано наилучшей защитой конструкции. Мы приняли меры защиты в случае разрыва подъемного ремня. Даже если несущая часть подъемного ремня перекрывается, оператор или станок не будут повреждены.

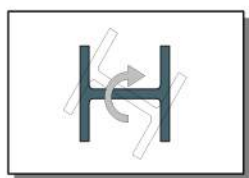
Purpose of Rope Rotators is rotating and positioning pieces with planar section. Required welding edge can be created by realizing positioning according to the rotated part on an endless rope. It is possible to adjust the height of the piece placed on the machine. This provides convenience to the operator during welding.

The product comprises of housing, rope drive systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Measures have been taken against the carrier with a lift rope break. Even if bobbin carrier part of the elevator rope overlaps. The operator or the machine will not damage any area.

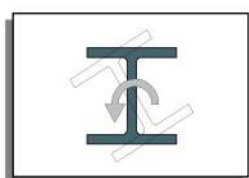
Операторы могут вращать установленные на ремень заготовки по часовой и против часовой стрелки, обеспечивая точность обработки, правильное выравнивание и легкость эксплуатации. Также их можно перемещать вниз – вверх для достижения необходимой высоты. Ременное вращающее устройство состоит из 2 приводных элементов. Количество элементов может быть увеличено в соответствии с условиями эксплуатации и весом. Оба элемента, составляющие ременное вращающее устройство, являются приводными, и могут работать как синхронно, так и независимо друг от друга. Таким образом осуществляется настройка угловой высоты заготовки.

Operators can rotate the pieces mounted on the rope clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and easily. They can also be moved downward - upward to provide the desired height. Rope rotator set comprises of 2 driven units. Number of units can be increased according to the application and weight conditions.

Both of the units which constitute the rope rotator set are driven and these two unit can be operated in synchronization or independently. Thus, angular height adjustment of the work piece is enabled.



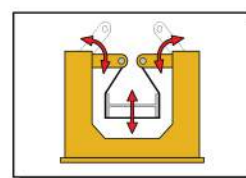
ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ
СТРЕЛКЕ
CLOCKWISE ROTATION



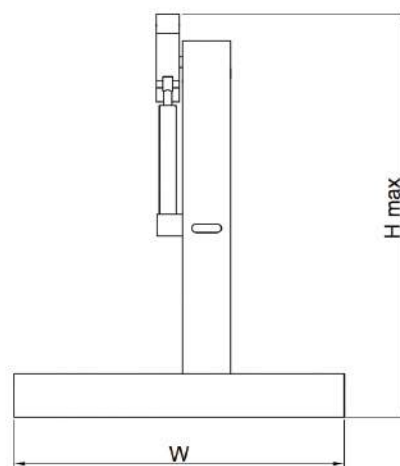
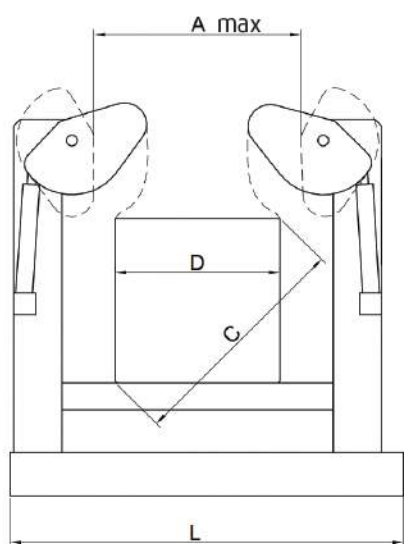
ВРАЩЕНИЕ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ
СТРЕЛКИ
COUNTER CLOCKWISE ROTATION



СОЗДАНИЕ НЕОБХОДИМОГО
СВАРОЧНОГО ГРАТА
CREATING THE REQUIRED
WELDING EDGE



НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ
ADJUSTING THE HEIGHT



I Standard Features

- » Remote controller with 5 meter cable length
- » Adjusting the handle rope the desired angle (Hydraulic)
- » Except as part of rope carry lift group
- » Hydraulic unit provides easy to use
- » Drive system with hydromotor

I Стандартные особенности

- » Устройство удаленного управления с 5-метровым кабелем
- » Установка необходимого угла ремня (гидравлически)
- » За исключением части ремня в подъемной группе
- » Легкость эксплуатации гидравлического узла
- » Приводная система с гидравлическим двигателем

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

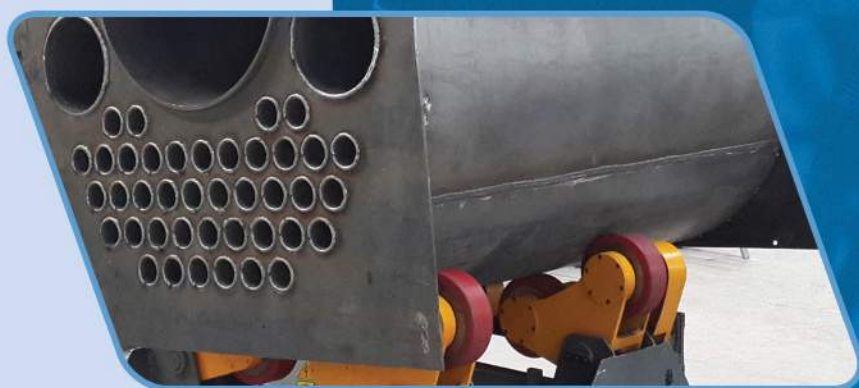
S.N.	Модель Model	Общая несущая способность (кг) Overall Load Capacity (kg)	Расстояние вращения (мм) Rotating capacity (mm)	Рабочая ширина (мм) Working Width (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Длина (мм) Length (mm)	Длина (мм) Height (mm)	Расстояние между роликами (мм) Distance between the rolls (mm)	Скорость вращения материала (об/мин) Material Rotation Speed (RPM)	Количество двигателей и мощность (кВт) Power Pack Motor Amount and Power (kW)	Общий вес (кг) Total Weight (kg)	Мощность на входе (В) Input Power (V)
			D	C	W	L	Hmax	Amax				
1	HR-2500	2500	450-750	640-1060	1500	1800	1950	950	3	2x3.0	1300	380
2	HR-10000	10000	1000	1410	1690	2560	2365	1200	1	2x3.0	3500	380

Примечание: ременное вращающее устройство является станком с двумя элементами. Вес одного элемента составляет половину общего веса стола. Модель HR-10000 является стационарной. Модель HR-2500 имеет колеса.



Note: Rope Rotator is a machine build with two units. One unit's weight is half of the total weight at table. Model HR-10000 is fixed, model HR-2500 is wheeled.





РЕШЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



WELDING SOLUTIONS

APPLICATION AREAS

BMVP**ВЫГИБАЮЩИЙ ПРЕСС**
DISHING PRESS**PRO 120****ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК**
HYDRAULIC PROFILE BENDING MACHINE**ДЛЯ ИДЕАЛЬНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ В МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ**

For

PERFECT RESULTS IN METAL FORMING**CH4R-HHS****4-ВАЛКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ СТАНОК**
4 ROLLS HYDRAULIC PLATE BENDING MACHINE**BPP****ШТАМПОВОЧНЫЙ ПРЕСС С ЧПУ**
CNC PUNCHING MACHINE**BFM****КРОМКОГИБОЧНЫЙ СТАНОК**
FLANGING MACHINE

НСВ

СВАРОЧНАЯ КОЛОННА ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ
HEAVY DUTY COLUMN BOOM SYSTEMS



SAR

САМОВЫРАВНИВАЮЩИЕСЯ
ВРАЩАЮЩИЕСЯ УСТРОЙСТВА
SELF ALIGN ROTATORS



SRH

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ПОЗИЦИОНИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ СВАРКИ
HYDRAULIC WELDING POSITIONER



ZR

ЦЕПНЫЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ УСТРОЙСТВА
CHAIN ROTATORS



**РЕШЕНИЯ
ДЛЯ СВАРКИ
WELDING
SOLUTIONS**



BENDMAK

BENDING & DRILLING & WELDING SOLUTIONS

Akçalar Sanayi Bölgesi Naldöken Cad.
No: 10 Nilüfer 16225 BURSA / TÜRKİYE
Tel:+90 (224) 484 26 21 (4 hat)
bendmak@bendmak.com.tr | www.bendmak.com.tr

Service & Technical Support
service@bendmak.com.tr



/bendmak



/bendmak



/bendmak



/bendmakmachinery