Biegen
Bohren & Schneiden
Kümpeln & Bördeln
Schweißlösungen
AKYAPAK®
METALWORKING TECHNOLOGIES

AKYAPAK®
METALWORKING TECHNOLOGIES

Since
1962

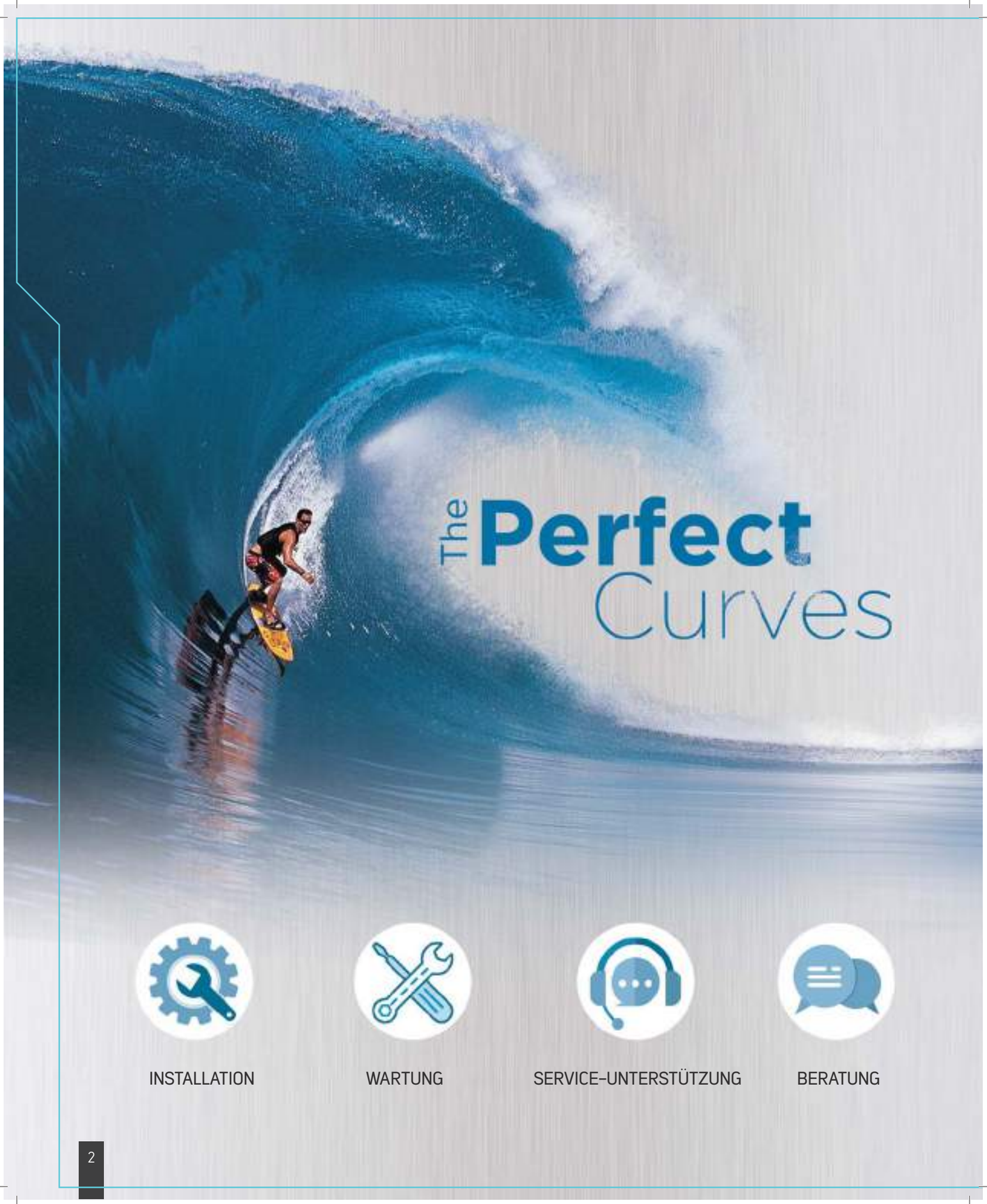
www.akyapak.com

AKYAPAK®
METALWORKING TECHNOLOGIES

Türkische Spitzentechnologie für die Welt...

AKYAPAK ist einer der renommiertesten Produzenten in Bursa, exportiert Metallbiege-, Bohr-, Schneide- und Schweißmaschinen in 110 Länder auf 6 Kontinenten und hat nun sein 60. Jahr hinter sich gelassen. AKYAPAK ist das Symbol der türkischen Kraft, bringt erfolgreich hohe Qualität auf den Weltmarkt und ist mit seiner insgesamt 32 Tausend m^2 großen geschlossenen Produktionsfläche der Stolz von Bursa und der Türkei... Das im Jahr 1962 gegründete Unternehmen AKYAPAK, prägt heute mit 370 ausgebildeten und erfahrenen Mitarbeitern, weiterhin die Technologie in der Türkei und der Welt.
Die CE, ISO 9001:2015, TSEK und TURQUM Zertifikate hingegen beweisen offiziell die Qualität und den hohen Standard von AKYAPAK.

AKYAPAK tätigte neue Schritte, um sein internationales Image zu stärken und öffnete Niederlassungen in Tampa und Moskau, indem es Strukturen für Akyapak USA und Akyapak Russia bildete.


The Perfect Curves
INSTALLATION
WARTUNG
SERVICE-UNTERSTÜTZUNG
BERATUNG

AKYAPAK®

METALWORKING TECHNOLOGIES

AKBEND® AKDRILL® AKWELD®

www.akyapak.com

MACHINES THAT BRING METAL *to Life*

DORNBIEGEMASCHINEN

10-ACHSEN-DREISPINDEL-CNC-BOHRLINIE

KOMBINIERTE BOHR- UND OXY-/PLASMA-SCHNEIDMASCHINEN

PROFILBIEGEMASCHINEN

WALZENBIEGEMASCHINE

KÜMPELPRESSEN

SCHWERPLATTENBOHRMASCHINEN

PLATTENBOHRMASCHINEN

SCHWEISSLÖSUNGEN

Index

KATALOGINHALT

'2022

BLECHBIEGEMASCHINEN

AHS & AHK SERIE

AHS 4-WALZE
KEGELBIEGUNG
ELLIPTISCHE BIEGUNG
AHV 3-WALZE
AHK 3-WALZE
SPEZIALMASCHINEN
AS / ASM / ASM-S
INDUSTRIEANWENDUNGEN
APSM BLECHRICHTMASCHINE

S. 8 / 39

PROFILBIEGEMASCHINEN

APK SERIE

APK 1000
APK 550
APK 360 300 280
APK 81 - 101 - 121
APK 50 - APK 45 - APK 35 - APK 30
INDUSTRIEANWENDUNGEN

S. 40 / 63

* Alle Produktfotos in diesem Katalog sind repräsentativ und haben möglicherweise nicht genau das gleiche Erscheinungsbild und die gleichen Merkmale wie die später herzustellenden Maschinen. Akyapak Maschinen behält sich das Recht vor, das Erscheinungsbild und die Eigenschaften seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern

* Toutes les photos de produits de ce catalogue sont représentatives et peuvent ne pas avoir exactement la même apparence et les mêmes caractéristiques que les machines à produire ultérieurement. kyapak se réserve le droit d'apporter toutes sortes de modifications à l'apparence et aux caractéristiques de ses produits sans préavis

PROFIL & ROHR BIEGEMASCHINEN

ABM SERIE

ABM 76 CNC
ABM 50
ABM 38
ABM E-25

S. 64 / 76

STEUERUNG

AK 400 CNC
AK 300 NC

S. 77 / 79

TRÄGER-BOHRLINIEN

ADM SERIE

3 ADM 1200
2 ADM 1200
AST BANDSAW

S. 82 / 95

METEOR 1200

S. 96 / 97

PLATE PROCESSORS BLECHBEARBEITUNGSMASCHINEN

ARTOS
APD
AFD
APLG
ADOP
APL
APL-T
AKD
APP
SPEZIALMASCHINEN
INDUSTRIEANWENDUNGEN

S. 98 / 123

KÜMPEL & BÖRDELMASCHINEN

BMB-P
BMB
INDUSTRIEANWENDUNGEN

S. 126 / 135

SCHWEISSLÖSUNGEN

HBW
BPS
SÄULENAUSLEGERSYSTEME
SAR
CR
SFU FIT-UP
SRP
SRH
ZR
HR

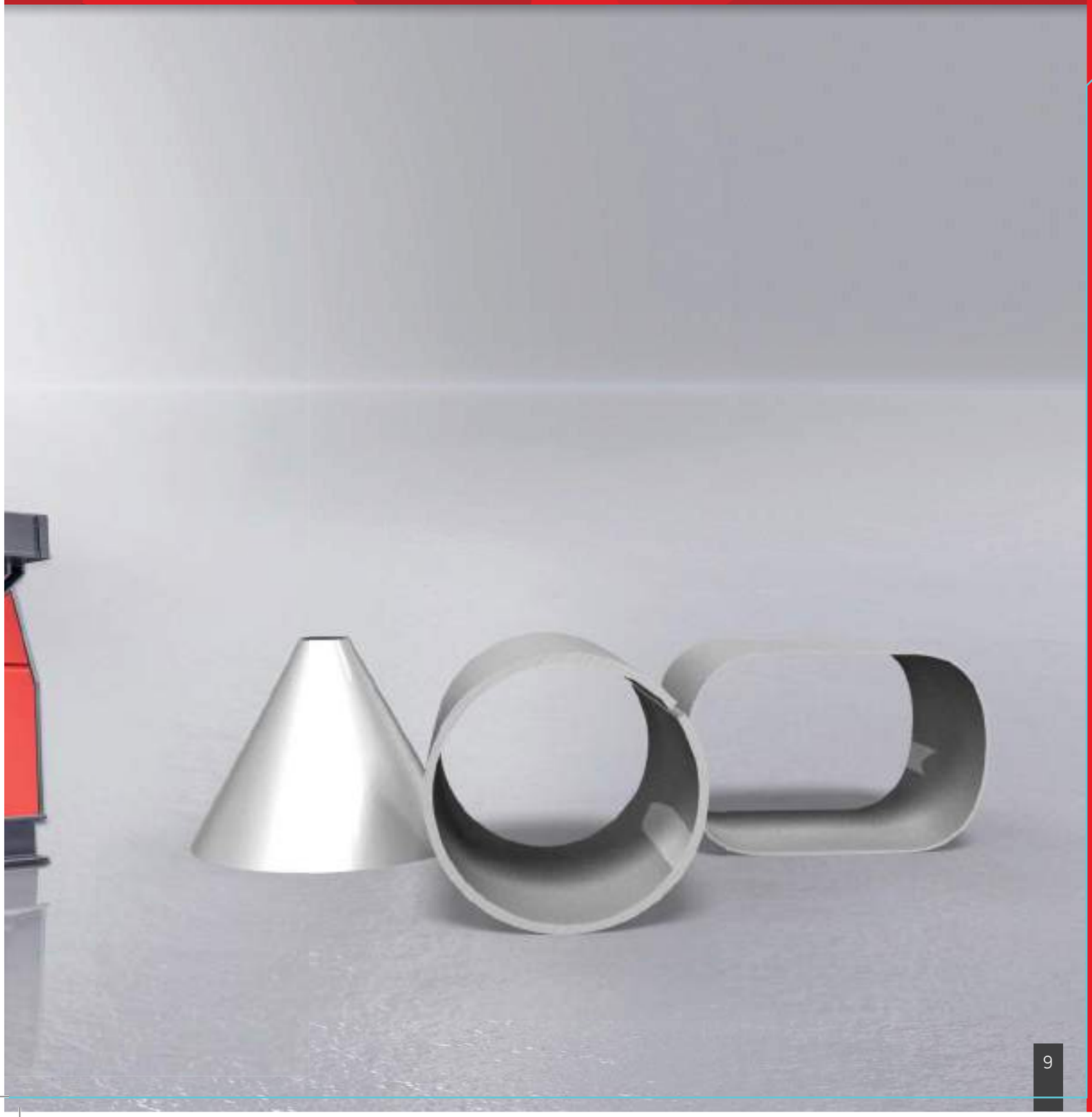
S. 138 / 169

* Alle Produktfotos in diesem Katalog sind repräsentativ und haben möglicherweise nicht genau das gleiche Erscheinungsbild und die gleichen Merkmale wie die später herzustellenden Maschinen. Akyapak Maschinen behält sich das Recht vor, das Erscheinungsbild und die Eigenschaften seiner Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern

* Toutes les photos de produits de ce catalogue sont représentatives et peuvent ne pas avoir exactement la même apparence et les mêmes caractéristiques que les machines à produire ultérieurement. kyapak se réserve le droit d'apporter toutes sortes de modifications à l'apparence et aux caractéristiques de ses produits sans préavis

WALZENBIEGEMASCHINE

Blechbiegemaschinen Mit Grosser Kraft



S355JR+AR
9600x2060x100mm

AHS
30 - 150

Große Lösungen für Große Herausforderungen

Akyapak Maschinen hat sich auf das Design, die Produktion und den Vertrieb von Blechbiegemaschinen spezialisiert und bietet eine breite Palette von Blechbiegemaschinen an. Die 4-Walzen-Hydraulikwalzenmaschinen der AHS-Modelle von Akyapak, die das Material mit hoher Qualität und Leichtigkeit mit einer Blechdicke von 2 mm bis 200 mm und einer Blechbreite von 500 mm bis 12.000 mm biegen, sind die beste Wahl für präzises und anspruchsvolles Biegen.

Da die Schwenkführungen nach dem Hebelarmprinzip operieren, wird eine hohe Biegekraft erzielt und das Vorbiegen wird perfekt da flache Enden auf ein Minimum reduziert werden.

Das gebogene Material kann durch öffnen des Deckels und aufklappen der oberen Welle einfach entfernt werden.

Weniger flache Enden bei einem einzigen Durchgang

Mit dem AHS-Modell ist es möglich, einen vollen Zylinder in einem Durchgang zu erreichen, da das Material beim Vorbiegen mit der unteren Walze eingeklemmt werden kann. Das AHS-Modell ermöglicht ein präzises Einklemmen der Platte zwischen den oberen und unteren Rollen, wodurch die Länge der flachen Enden minimiert wird. Akyapak 4-Rollen-CNC-Biegemaschinen mit überlegenen Eigenschaften verringern die Abhängigkeit von einem Bediener und bieten zuverlässigere und produktivere Lösungen.

AHS 30 - 10

AHS Cone Bending

AHS 30 - 60

Materialzufuhrtisch (manuel)

Materialzufuhrtisch (hydraulisch und motorisiert / opt.)

Standardausstattung

- Konische Biegevorrichtung
- Induktionsgehärtete Walzen
- Digitalanzeige für Seitenwalzen
- Kompletter Stahl- (St-52) geschweißter Maschinenkörper
- Bewegliches Bedienfeld getrennt von der Maschine
- Doppelgeschwindigkeit
- Walzen mit Pendelrollenlagern
- Vom Bedienfeld aus hydraulisch öffnende und schließende obere Walzenabdeckung
- Funktion zur konischen Öffnung und Positionseinstellung am Bedienfeld
- Ober- und Unterwalzen (Zentralwalzen), angetrieben von Hydraulikmotoren und Planetengetrieben
- Elektro – Hydraulik-Kalibrierung
- CE , ISO9001 – 2015, TSEK und TURQUM zertifizierte Produktionsqualität

Optionale Ausstattung

- Variable Drehzahl
- Materialzuführungstisch
- Luftölkühlung
- Mittelstütze
- Seitenstützte
- Materialentferner
- Unterstützsystem
- Austauschbare obere Walze NC AK300
- CNC AK400

AHS Ellipsenförmiges Biegen

Seitenstützen und Mittelstützen tragen das Gewicht des Blechs und vermeiden Verformungen.

AHS
20 - 20

AHS TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Arbeitslänge	MaxDicke	Vorbiegen	Max. Dicke	Untere Rolle	Seitliche Rolle	Motorstärke	Länge	Höhe	Breite	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	
AHS 12/04	1250	6	4	120	120	110	2,2	3000	960	1010	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 15/04	1600	6	4	140	140	120	3	3700	1280	1300	
AHS 15/05	1600	7	5	160	140	120	4	3650	1040	1140	
AHS 15/08	1600	10	8	190	170	150	4	3650	1040	1140	
AHS 20/02	2100	4	2	140	140	120	3	4000	1040	1140	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 20/04	2100	6	4	160	140	120	4	4140	1040	1140	
AHS 20/06	2100	8	6	190	170	150	4	4040	1255	1380	
AHS 20/08	2100	10	8	210	190	170	7,5	4500	1300	1420	
AHS 20/10	2100	13	10	230	210	190	7,5	4500	1300	1450	
AHS 20/13	2100	16	13	270	250	210	11	4525	1440	1520	
AHS 20/16	2100	20	16	300	270	210	15	4535	1490	1730	
AHS 20/20	2100	25	20	330	300	240	15	4585	1610	1840	
AHS 20/25	2100	30	25	360	330	250	18,5	4610	2020	1920	
AHS 20/30	2100	40	30	390	360	300	22	5060	2180	2200	
AHS 20/35	2100	45	35	430	390	330	30	5300	2585	2300	
AHS 20/40	2100	50	40	460	420	360	37	5470	2585	2300	
AHS 20/50	2100	60	50	540	510	440	55	5670	3000	3000	
AHS 25/04	2600	6	4	190	170	150	4	4545	1255	1380	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 25/06	2600	8	6	210	190	170	7,5	4900	1300	1390	
AHS 25/08	2600	10	8	230	210	190	7,5	5000	1300	1390	
AHS 25/10	2600	13	10	270	250	210	11	5025	1440	1520	
AHS 25/13	2600	16	13	300	270	210	11	5035	1490	1730	
AHS 25/16	2600	20	16	330	300	240	15	5085	1610	1840	
AHS 25/20	2600	25	20	360	330	250	18,5	5045	1680	1900	
AHS 25/25	2600	30	25	390	360	300	22	5470	1985	2100	
AHS 25/30	2600	40	30	430	390	330	30	5560	2180	2200	
AHS 25/35	2600	45	35	460	420	360	30	5770	2585	2300	
AHS 25/40	2600	50	40	510	460	390	45	5890	3000	2300	
AHS 25/50	2600	60	50	540	510	440	55	6170	3000	3000	
AHS 30/04	3100	6	4	210	190	170	7,5	5200	1300	1400	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 30/06	3100	8	6	230	210	190	7,5	5200	1300	1400	
AHS 30/08	3100	10	8	270	250	210	11	5600	1450	1600	
AHS 30/10	3100	13	10	300	270	210	11	5600	1500	1800	
AHS 30/13	3100	16	13	330	300	240	11	5900	1650	1900	
AHS 30/16	3100	20	16	360	330	250	15	5900	1700	1900	
AHS 30/20	3100	25	20	390	360	300	18,5	6000	2000	2100	
AHS 30/28	3100	35	28	430	390	330	22	6100	2200	2200	

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

MODELL	Arbeitslänge	Max.Dicke	Vorbiegen	Max. Dicke	Untere Rolle	Seitliche Rolle	Motorstärke	Länge	Höhe	Breite	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	
AHS 30/32	3100	40	32	460	420	370	37	6300	2600	2300	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 30/35	3100	45	35	510	460	390	45	6300	2590	2300	
AHS 30/40	3100	50	40	540	500	440	55	6700	3000	3000	
AHS 30/50	3100	60	50	570	520	450	55	6700	3050	3000	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 5
AHS 30/60	3100	73	60	610	550	460	75	6750	3470	3000	
AHS 30/68	3100	81	68	650	600	510	90	7200	3700	3450	
AHS 30/76	3100	90	76	700	650	560	115	7200	3700	3450	
AHS 30/86	3100	100	86	750	700	600	132	7760	4100	3750	
AHS 30/97	3100	110	97	800	740	620	160	7950	4370	3950	
AHS 30/130	3100	141	130	900	820	690	185	8670	5230	4350	
AHS 30/156	3100	172	156	1000	910	750	200	9200	5470	4900	
AHS 40/04	4100	6	4	270	250	210	7,5	6525	1440	1520	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 40/06	4100	8	6	300	270	210	7,5	6535	1490	1730	
AHS 40/08	4100	10	8	330	300	240	7,5	6585	1610	1840	
AHS 40/10	4100	13	10	360	330	250	11	6550	1680	1900	
AHS 40/13	4100	16	13	390	360	300	15	6750	1985	2100	
AHS 40/16	4100	20	16	430	390	330	18,5	7060	2180	2200	
AHS 40/20	4100	25	20	460	420	360	22	7270	2585	2300	
AHS 40/25	4100	30	25	510	460	390	30	7270	2750	2500	
AHS 40/28	4100	35	28	540	510	440	37	7670	2930	3000	
AHS 40/32	4100	40	32	580	540	460	45	7670	2930	3000	
AHS 40/40	4100	50	40	630	600	550	55	7750	3500	3000	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 5
AHS 50/08	5100	10	8	360	330	250	11	6750	1680	1900	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 50/10	5100	13	10	390	360	300	11	7750	1985	2100	
AHS 50/13	5100	16	13	430	390	330	15	8060	2180	2200	
AHS 50/16	5100	20	16	460	420	360	18,5	8270	2585	2300	
AHS 50/20	5100	25	20	510	460	390	30	8270	2585	2300	
AHS 50/25	5100	30	25	560	520	440	37	8670	2930	3000	
AHS 50/36	5100	45	36	630	600	520	45	8750	3500	3000	
AHS 50/45	5100	55	45	720	680	600	55	8950	3700	3450	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 5
AHS 60/06	6100	8	6	360	330	250	11	8550	1680	1900	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHS 60/08	6100	10	8	390	360	300	11	8250	1985	2100	
AHS 60/10	6100	13	10	430	390	330	15	9060	2180	2200	
AHS 60/13	6100	16	13	460	420	360	18,5	9270	2585	2300	
AHS 60/16	6100	20	16	510	460	390	30	9270	2585	2300	
AHS 60/20	6100	25	20	560	520	440	37	9670	2930	3000	
AHS 60/28	6100	40	28	650	610	520	55	9750	2930	3000	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 5
AHS 60/36	6100	45	36	750	700	580	75	9750	3500	3000	

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

AHS Sonderproduktion
Biegelösung für Windtürme

Akyapak bietet mit der speziell entworfenen AHS-RK Windturm-Biegelinie Sonderlösungen für Windenergiesektor.

Mit 60 Jahren Erfahrung und Ingenieurs- und Fertigungskompetenz in vielen Produktgruppen unterscheidet sich Akyapak von seinen Mitbewerbern durch das Angebot ganzheitlicher Lösungen. Akyapak entwirft Windturm-Biegelinien auf integrierte Weise mit Schweißlösungen, die im eigenen Haus entwickelt und hergestellt werden. Die Akyapak Windturm-Biegelinien, die in Auslegersysteme und Rotatoren integriert werden können, steigern die Produktivität und bieten hohe Produktionskapazität durch hohe Geschwindigkeit und Automatisierung.

AK YAPAK

Sonderproduktionsmaschinen

10,5 m lange Tankbiegung mit einem Mal

AHS 7700x9/12

3-Rollen Asymmetrische Blech-Rundbiegemaschine

AHS 10500 x 12/14

CNC Vierrollen-Hydraulikwalzen-Biegemaschine

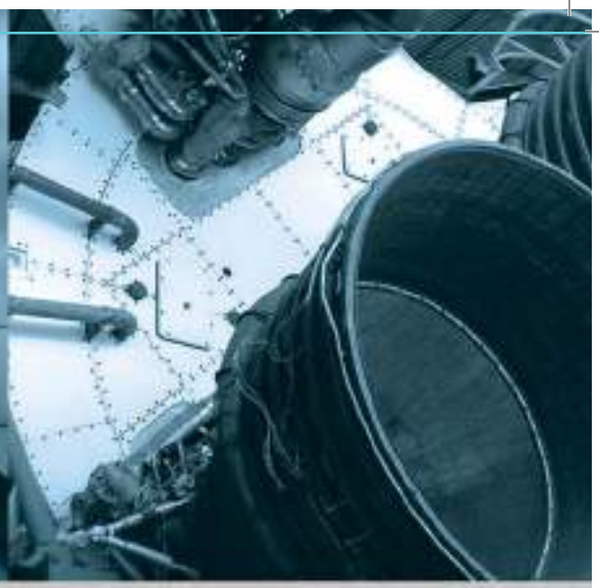
ASM-S 190-30/04

3-Walzen-Rundbiegemaschine

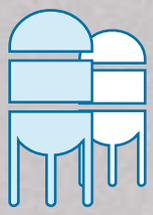
Spezielle kunststoffbeschichtete obere Rolle zum Biegen von Verbundplatten

AHS-V

Vertikale 4-Walzen-Rundbiegemaschine



Industrieanwendungen



SILOS

LUFTFAHRT

WINDKRAFTENERGIE

PIPE LINES

FLUGZEUGINDUSTRIE

SCHIFFSBAU

AUTOMOBILINDUSTRIE

AHV 3-Walzen-Rundbiegemaschine Mit Variabler Geometrie

Allround-Power

AHV kombiniert Leistung und Fertigungsflexibilität mit seinem variablen geometrischen Design. Im AHV-Modell bewegen sich 3 Rollen unabhängig voneinander. Die vertikale Bewegung der oberen Rolle und die unabhängige horizontale Bewegung der Seitenrollen liefern die notwendige geometrische Position für verschiedene Werkstücke.

Präzise, produktiv und zuverlässig

Während die Walzen für maximale Biegedicke symmetrisch nach beiden Seiten geöffnet werden können, kann ein präziseres Biegen erreicht werden, indem die Walzen für weniger flache Enden asymmetrisch positioniert werden. Mit diesen Grundfunktionen bietet AHV die Flexibilität in der Produktion.

AHV TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Arbeitslänge	MaxDicke	Vorbiegen	Untere Rolle	Seitliche Rolle	Motorstärke	Länge	Höhe	Breite	
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	
AHV 30/70	3100	85	70	600	540	75	7000	3500	3600	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 5
AHV 30/85	3100	105	85	720	650	110	7400	4100	4300	
AHV 30/105	3100	125	105	800	680	132	7600	4400	4500	
AHV 30/125	3100	140	125	850	730	160	7800	4700	4800	
AHV 30/135	3100	150	135	880	760	171	8200	5000	5000	
AHV 30/150	3100	165	150	930	800	200	9000	5300	5300	
AHV 30/190	3100	200	190	1000	840	230	9800	5900	5800	
AHV 30/200	3100	220	200	1100	860	265	11000	6500	6300	
AHV 30/240	3100	260	240	1220	980	280	12000	6950	7000	

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Caractéristiques Standards

- Arbres trempés par induction
- Corps de machine de construction entièrement soudé en acier (St-52)
- Patins linéaires pour les mouvements de rouleau
- Arbres de roulement avec roulement à rouleaux sphériques
- Appareil de cintrage conique
- Parallélisme électronique
- Système de freinage spécial
- Double vitesse
- Affichage numérique
- Panneau de commande mobile indépendant de la machine
- Couvercle d'arbre supérieur qui s'ouvre et se ferme hydrauliquement à partir du panneau de commande
- Ouverture conique et réglage de la position via le panneau de commande
- Entraînement indépendant de toutes les billes avec moteur hydraulique et réducteurs planétaires

AHK

3-Walzen-Rundbiegemaschine
mit variabler Geometrie

Drehmomentübertragung ohne Leistungsverlust

Bei Modellen der AHK 3-Walzen-Rundbiegemaschine mit einem oberen Walzendurchmesser von 230 mm und mehr, werden alle drei Wellen unabhängig voneinander von einem Hydraulikmotor und einem Reduzierstück angetrieben. Bei Modellen mit einem oberen Walzendurchmesser von weniger als Reduktor 230 mm werden die Seitenrollen von Hydraulikmotor, Reduktor und Getriebe angetrieben. Die obere Walze wird von einem Kettenrad angetrieben.

AHK erfüllt Ihre Anforderungen in einem breiten Bereich von Blechdicken von 2 mm bis 200 mm und Blechbreiten von 500 mm bis 12000 mm.

AHK 3-Walzen-Rundbiegemaschine ermöglichen ein beidseitiges Anbiegen, ohne das Blech von der Maschine zu entfernen. Perfekte Zuführung wird gewährleistet, indem die Gefahr des Verrutschens des Materials mit dem angebotenen Bremssystem beseitigt wird.

Standardausstattung

- Konische Biegevorrichtung
- Induktionsgehärtete Walzen
- Digitalanzeige für Seitenwalzen
- Kompletter Stahl- (St-52) geschweißter Maschinenkörper
- Bewegliches Bedienfeld getrennt von der Maschine
- Doppelgeschwindigkeit
- Walzen mit Pendelrollenlagern
- Vom Bedienfeld aus hydraulisch öffnende und schließende obere Walzenabdeckung,
- Funktion zur konischen Öffnung und Positionseinstellung am Bedienfeld
- CE , ISO9001 – 2015, TSEK und TURQUM Zertifikate

Optionale Ausstattung

- Variable Drehzahl
- Materialzuführungstisch
- Luftölkühlung
- Mittelstützte
- Seitenstützen
- Austauschbare obere Walze

AHK

AHK TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Arbeitslänge	Max.Dicke	Vorbiegen	Untere Rolle	Seitliche Rolle	Motorstärke	Länge	Höhe	Breite	
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	
AHK 20/04	2100	6	4	160	180	2.2	3950	1160	1080	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHK 20/06	2100	8	6	190	180	3	3950	1160	1080	
AHK 20/08	2100	10	8	210	190	7.5	3950	1160	1080	
AHK 20/10	2100	13	10	230	210	11	4030	1275	1370	
AHK 20/13	2100	16	13	270	250	11	4180	1385	1440	
AHK 20/16	2100	20	16	300	270	15	4445	1630	1620	
AHK 20/20	2100	25	20	330	300	15	4225	1825	1810	
AHK 20/25	2100	30	25	360	330	22	4500	2000	1900	
AHK 20/30	2100	40	30	390	360	22	4900	2200	1950	
AHK 20/35	2100	45	35	430	390	30	5200	2500	2200	
AHK 25/04	2600	6	4	190	170	3	4450	1160	1080	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHK 25/06	2600	8	6	210	190	7.5	4450	1160	1080	
AHK 25/08	2600	10	8	230	210	7.5	4530	1275	1370	
AHK 25/10	2600	13	10	270	250	11	4680	1385	1440	
AHK 25/13	2600	16	13	300	270	15	5000	1650	1650	
AHK 25/16	2600	20	16	330	300	15	5000	1850	1850	
AHK 25/20	2600	25	20	360	330	18.5	4900	1850	1850	
AHK 25/25	2600	30	25	390	360	22	5400	2000	2150	
AHK 25/30	2600	40	30	430	390	30	6000	2200	2200	
AHK 30/04	3100	6	4	210	190	7.5	5000	1200	1100	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHK 30/06	3100	8	6	230	210	7.5	5100	1300	1400	
AHK 30/08	3100	10	8	270	250	11	5200	1400	1500	
AHK 30/10	3100	13	10	300	270	15	5500	1700	1700	
AHK 30/13	3100	16	13	330	300	15	5300	1900	1900	
AHK 30/16	3100	20	16	360	330	15	5400	1900	1900	
AHK 30/20	3100	25	20	390	360	22	5900	2000	2200	
AHK 30/28	3100	35	28	430	390	22	6000	2200	2200	
AHK 30/32	3100	40	32	460	420	30	6200	2450	2200	
AHK 30/35	3100	45	35	510	460	45	6300	2800	2500	
AHK 40/04	4100	6	4	270	250	7.5	6200	1400	1500	Min Ø : Obere Rolle Durchmesser x 3
AHK 40/06	4100	8	6	300	270	7.5	6500	1700	1700	
AHK 40/08	4100	10	8	330	300	11	6300	1900	1900	
AHK 40/10	4100	13	10	360	330	11	6400	1900	1900	
AHK 40/13	4100	16	13	390	360	15	7000	2000	2150	
AHK 40/16	4100	20	16	430	390	18.5	7000	2200	2200	
AHK 40/20	4100	25	20	460	420	22	7200	2500	2200	
AHK 40/25	4100	30	25	510	460	30	7300	2800	2500	
AHK 40/28	4100	35	28	540	510	37	7300	2800	2500	

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

AHK 30 - 25

SONDERPRODUKTIONSMASCHINEN

AHK-30/28 3-Rollen-Hydraulikwalzenmaschine
(Optionale drahtlose Wi-Fi-Fernbedienung)

Auf Wunsch, Maschinen in verschiedenen
Längen und Arbeitspositionen

ASM-S

3-Rollen Asymmetrische
Walzenbiegemaschine

ASM-S TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Arbeitslänge	Vorbiegen	Max.Dicke	Untere Rolle	Min. Biegedurchmesser ø	Motorstärke	Biegegeschwindigkeit	Länge	Höhe	Breite
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min-dk	mm	mm	mm
ASM-S 140-15/5	1600	5	6	140	210	2.2	6.8	3500	1130	900
ASM-S 140-20/4	2100	4	5	140	210	2.2	6.8	4000	1130	900
ASM-S 170-15/6	1600	6	7	170	255	4	4.8	3500	1130	1100
ASM-S 170-20/5	2100	5	6	170	255	4	4.8	4000	1130	1100
ASM-S 170-25/4	2600	4	5	170	255	4	4.8	4500	1130	1100
ASM-S 170-30/3	3100	3	4	170	255	4	4.8	5000	1130	1100
ASM-S 190-15/8	1600	7	8	190	285	4	5.4	3500	1350	1300
ASM-S 190-20/6	2100	6	7	190	285	4	5.4	4000	1350	1300
ASM-S 190-25/5	2600	5	6	190	285	4	5.4	4500	1350	1300
ASM-S 190-30/4	3100	4	5	190	285	4	5.4	5000	1350	1300
ASM-S 200-20/7	2100	7	8	200	300	5.5	5	4000	1350	1300
ASM-S 200-25/6	2600	6	7	200	300	5.5	5	4500	1350	1300
ASM-S 200-30/5	3100	5	6	200	300	5.5	5	5000	1350	1300

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Dünnes Blech, perfekte Ergebnisse

Die Akyapak 3-Rollen Asymmetrische Walzenbiegemaschinen sind die beste Wahl für perfekte Ergebnisse bei dünnen Blechen Die ASM-S-Serie garantiert eine solide Struktur mit ihrem geschweißten Stahlkörper und ermöglicht maximale Ergebnisse mit minimaler Investition.

Durch das asymmetrische Design kann das Blech vor dem Biegen ausgerichtet werden. Somit behält das zwischen zwei Rollen eingespannte Blech seine Position während des Biegens und garantiert dadurch ein präzises Biegen.

Mit den asymmetrischen Biegemaschinen von Akyapak erzielen Sie mit einfacher Bedienung und benutzerfreundlichen Funktionen perfekte Ergebnisse mit nur einem Bediener. Die von der Maschine getrennten Bedienfelder und Fußpedale bieten volle Kontrolle in jeder Phase des Biegungsprozesses.

Standardausstattung

- Stahlkonstruktionskörper (St-52)
- Induktionsgehärtete Walzen
- Elektromotorisch angetriebenes BiegenAuf- und Abtrieb der Hinterrolle durch Elektromotor
- Manuelle Auf- und Ab-Bewegung der Hinterrolle durch Handrad
- Hauptmotor mit Bremse
- Oberrolle, die zur Seite geöffnet werden kann
- Konische Biegevorrichtung
- Bewegliches Bedienfeld und Fußpedal getrennt von der Maschine
- CE-Konformität

Optionale Ausstattung

- Auf- und Abtrieb der Unterrolle durch Elektromotor
- Digitale Anzeige für die Hinterrolle
- Verlängerte Wellen
- Profilformen (für verlängerte Wellen)
- Zahnradgetriebene hintere Rollenrückführung
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen

ASM TECHNISCHE SPEZIFIKATIONENt

MODELL	Arbeitslänge	Vorbiegen	Max.Dicke	Untere Rolle	Min. Biegedurch-messer ø	Motorstärke	Biegegeschwin-digkeit	Länge	Höhe	Breite
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min-dk	mm	mm	mm
ASM 110-10/4.0	1050	4.0	5.0	110	165	2.2	5.2	2150	1150	850
ASM 110-12/3.5	1250	3.5	4.0	110	165	2.2	5.2	2350	1150	850
ASM 110-15/3.0	1550	3.0	3.5	110	165	2.2	5.2	2650	1150	850
ASM 110-20/2.0	2050	2.0	3.0	110	165	2.2	5.2	3150	1150	850
ASM 120-12/4.0	1250	4.0	4.5	120	180	2.2	5.2	2350	1150	850
ASM 130-10/5.0	1050	5.0	5.5	130	195	2.2	5.2	2150	1200	900
ASM 130-15/4.0	1550	4.0	4.5	130	195	2.2	5.2	2650	1200	900
ASM 130-20/3.0	2050	3.0	4.0	130	195	2.2	5.2	3150	1200	900
ASM 140-12/5.0	1250	5.0	5.5	140	210	2.2	5.2	2350	1200	900
ASM 140-20/4.0	2050	4.0	4.5	140	210	2.2	5.2	3150	1200	900

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Standardausstattung

- Maschinengehäuse Gusseisen
- Elektromotorisch angetriebenes Biegen
- Manuelle Auf- und Ab-Bewegung der Hinterrolle durch Handrad
- Hauptmotor mit Bremse
- Oberrolle, die zur Seite geöffnet werden kann
- Konische Biegevorrichtung
- Bewegliches Bedienfeld und Fußpedal getrennt von der Maschine
- CE-Konformität

Optionale Ausstattung

- Induktionsgehärtete Walzen
- Auf- und Abtrieb der Hinterrolle durch Elektromotor
- Auf- und Abtrieb der Unterrolle durch Elektromotor
- Digitale Anzeige für die Hinterrolle
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen

ASM

ASM 140-20/4.0

Auf den hinteren und unteren Walzen befinden sich standardmäßig Kerben mit Ø10, Ø13 und Ø16 Durchmesser.

Auf den hinteren und unteren Walzen befinden sich standardmäßig Kerben mit Ø6, Ø8 und Ø10 Durchmesser.

AS

AS 90-20/15

Standardausstattung

- Maschinengehäuse Gusseisen
- Elektromotorisch angetriebenes Biegen
- Manuelle Auf- und Ab-Bewegung der Hinterrolle durch Handrad
- Hauptmotor mit Bremse
- Oberrolle, die zur Seite geöffnet werden kann
- Konische Biegevorrichtung
- Bewegliches Bedienfeld und Fußpedal getrennt von der Maschine
- CE-Konformität

Optionale Ausstattung

- Induktionsgehärtete Walzen
- Auf- und Abtrieb der Hinterrolle durch Elektromotor
- Auf- und Abtrieb der Unterrolle durch Elektromotor
- Digitale Anzeige für die Hinterrolle
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen

AS TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Arbeitslänge	Vorbiegen	Max.Dicke	Obere Rollen (mm)	Min. Biegedurch-messer ø	Motorstärke	Länge	Höhe	Breite
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm
AS 70-10/1.5	1050	1.5	1.8	70	105	1.1	1650	1160	700
AS 70-15/1.0	1550	1.0	1.2	70	105	1.1	2150	1160	700
AS 75-12/1.5	1250	1.5	2.0	75	117	1.1	1850	1160	700
AS 90-10/3.0	1050	3.0	3.3	90	130	1.1	1650	1200	700
AS 90-12/2.5	1250	2.5	3.0	90	130	1.1	1850	1200	700
AS 90-15/2.2	1550	2.2	2.5	90	130	1.1	2150	1200	700
AS 95-20/1.5	2050	1.5	1.8	95	135	1.1	2650	1200	700

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Bei Kegelbiegekapazitäten ist die Hälfte der oben genannten Biegekapazitäten zu berücksichtigen.
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Anwendungsbereiche
Unserer Maschinen

BLECHRICHTMASCHINEN

APSM

Einzigartige Richtkraft

Das APSM-Modell ist standardmäßig zum Richten von Blechen mit einer Dicke von 3 mm bis 60 mm und einer Breite von 500 mm bis 3000 mm ausgelegt.

Je nach Kundenwunsch wird es mit 5, 7 oder 9 Rollen hergestellt. Die Anzahl der Rollen hängt nicht von der Kapazität ab, sondern von der Korrekturverarbeitungszeit. Während das Blech in einer Maschine mit 9 Rollen mit einem Durchgang gerichtet wird es bei Maschinen mit 7 Rollen erst nach 3-4 Durchgängen und bei Maschinen mit 5 Rollen erst nach 5-6 Durchgängen gerichtet.

Mit dem geschweißten Stahlgehäuse aus St-52-Stahl, den Durchmessern und Materialien der Richtrollen, der langen Lebensdauer der verwendeten Lager und den hohen Korrekturdruckkräfte sind die APSM-Maschinen für viele Jahre lang einsatzbereit.

Wie bei allen von AKYAPAK hergestellten Maschinen durchlaufen auch APSM-Maschinen einen sehr sorgfältigen Produktionsprozess. Diese Maschinen, die von erfahrenen Expertenteams dreidimensional konstruiert und hergestellt werden, nachdem ihre Haltbarkeit in Analyseprogrammen getestet wurde, müssen zunächst viele Dimensions- und Funktionstests bestehen.

Standardausstattung

- Richtrollen aus Spezialstahl
- Lager mit Pendelrollenlagern
- Kompletter Stahl- (St-52) geschweißter Baumaschinenkörper
- Bewegliches Bedienfeld getrennt von der Maschine
- Digitalanzeige für obere Rollen
- Variable Drehzahl der Unterrollen

Optionale Ausstattung

- Kompressionsrollen
- Unterrollenstützen
- Gehärtete und polierte Rollen
- Antrieb an den oberen Rollen
- Variable Drehzahl der oberen Rollen
- Zuführungsbretter für Eingabe-/Ausgabematerial

APSM MODELL	Arbeitslänge	Richten Kapazität (mm)	Obere Rollen (mm)	Motorstärke
APSM 10/05	1000	5	120	3
APSM 10/06	1000	6	140	4
APSM 10/08	1000	8	160	5,5
APSM 10/14	1000	14	200	7,5
APSM 10/16	1000	16	225	11
APSM 10/20	1000	20	260	15
APSM 10/24	1000	24	310	25
APSM 10/34	1000	34	360	40
APSM 15/04	1500	4	120	3
APSM 15/05	1500	5	140	4
APSM 15/07	1500	7	160	5,5
APSM 15/10	1500	10	200	7,5
APSM 15/13	1500	13	225	11
APSM 15/16	1500	16	260	15
APSM 15/20	1500	20	310	25
APSM 15/28	1500	28	360	40
APSM 15/36	1500	36	400	75
APSM 15/43	1500	43	450	100
APSM 15/55	1500	55	500	150
APSM 15/68	1500	68	570	150
APSM 20/03	2000	3,5	120	3
APSM 20/04	2000	4,5	140	4
APSM 20/06	2000	6	160	5,5
APSM 20/10	2000	10	200	7,5
APSM 20/12	2000	12	225	11
APSM 20/14	2000	14	260	15
APSM 20/18	2000	18	310	25
APSM 20/25	2000	25	360	40
APSM 20/32	2000	32	400	75
APSM 20/38	2000	38	450	100
APSM 20/48	2000	48	500	150
APSM 20/60	2000	60	570	150

APSM MODELL	Arbeitslänge	Richten Kapazität (mm	Obere Rollen (mm)	Motorstärke
APSM 25/03	2500	3	120	3
APSM 25/04	2500	4	140	4
APSM 25/05	2500	5	160	5,5
APSM 25/08	2500	8	200	7,5
APSM 25/10	2500	10	225	11
APSM 25/12	2500	12	260	15
APSM 25/16	2500	16	310	25
APSM 25/22	2500	22	360	40
APSM 25/28	2500	28	400	75
APSM 25/35	2500	35	450	100
APSM 25/43	2500	43	500	150
APSM 25/55	2500	55	570	150
APSM 30/08	3000	8	225	11
APSM 30/10	3000	10	260	15
APSM 30/14	3000	14	310	25
APSM 30/20	3000	20	360	40
APSM 30/26	3000	26	400	75
APSM 30/32	3000	32	450	100
APSM 30/40	3000	40	500	150
APSM 30/50	3000	50	570	150

PROFILBIEGEMASCHINEN

APK 1000

Bei Den Profilbiegemaschinen Haben
Wir Das Maß Übertroffen

E DIE
AUS-

GIGANTISCHE KRAFT

DIE DIE SCHWERINDUSTRIE

HEB 1000

HERAUSFORDERT

HEB 1000

Hochkant Biegung auf
50.000 mm Durchmesser

APK 1000

WELTWEIT UNBESTRITTEN
DIE GRÖSSTE DER TÜRKEI

Rohrbiegung mit 610 Durchmesser

Rohrbiegung Maximale Kapazität Ø 610 mm

Akyapak bietet seinen Kunden ebenfalls eine breite Palette von Produkten für hydraulische Profilbiegemaschinen an. Durch die Kombination von hochwertigen Komponenten mit in einer sehr starken und speziellen Karosserie, wird fortschrittliche Technologie im Bereich „hydraulische Rohr- und Profilbiegemaschinen" geschaffen.

Die mit ihrer geschweißten Konstruktionsstruktur aus Stahl (St-52) robusten und zuverlässigen APK-Modelle, mit ihren größeren Wellendurchmessern, bieten minimale Dehnung und geringere Verformungen. Langlebige APK-Hydraulik-Profilbiegemaschinen mit größeren Lagermaßen, sind in der Lage, dank hohen Biegemoments und Festigkeit der Hydraulikwalzen, größere Teile problemlos zu biegen.

Die praktischen und universellen Rollen ermöglichen außerdem ein einfacheres und bequemeres Biegen verschiedener Profile. Da diese Maschinen von drei Rollen angetrieben werden und das Abrutschen des Materials während des Biegens minimiert wird, bieten sie eine Biegemöglichkeit mit höherer Kapazität.

Mit Ausnahme von APK 45-35-30 bewegen sich zwei untere Rollen unabhängig voneinander hydraulisch. Somit erhöht sich im Vergleich zu Maschinen, bei denen sich nur die obere Rolle bewegt, die Fähigkeit des Bedieners und beide Enden des Materials werden vorgebogen.

Die Seitenstützen sind in 3 Richtungen beweglich, um insbesondere den Winkel- und Spiralbiegeprozess zu erleichtern und Verformungen zu minimieren.

Mit diesen Merkmalen können Akyapak-Profilbiegemaschinen dank der Kraft ihrer Hydraulikwalzen und des hohen Biegemoments auch größere Abschnitte problemlos biegen und genau diese überlegenen Eigenschaften heben die APK-Modelle von Akyapak beim Profilbiegen hervor.

Standardausstattung

- Kompletter Stahl- (St-52) geschweißter Baumaschinenkörper
- Variable Drehzahl
- Spezielle Stahlzahnräder
- Induktionsgehärtete und geschliffene Wellen aus Spezialstahl
- Manuelle Schmierung
- Hydraulische Seitenstützen in 3 Richtungen verstellbar
- Hydraulische Auf- und Abbewegung der unteren Rollen
- Doppelte Geschwindigkeit für die Auf- und Abbewegung der unteren Rollen
- Digitale Anzeige für untere Rollen
- Bewegliches Bedienfeld getrennt von der Maschine
- Horizontale Arbeitsposition
- Drei separat von Hydraulikmotor + Reduzierer und Getriebe angetriebene Rollen

Optionale Ausstattung

- Hydraulisches Zugsystem für H-, U- und I-Profile
- Spezielle Formsätze für Rohre, Profile und Winkel
- Digitalanzeige für hydraulische Seitenstützen
- Joystick-Kontrolle
- NC AK300
- CNC AK400

Die obigen Standard- und optionalen Funktionen gelten für das Modell APK 550. Die anderen APK-Modelle können sich in den Merkmalen unterscheiden.

APK
280

APK 300 NC

Speziale Maschinen

APK 240 NC

Hollandprofil Biegungen

APK 180

APK 101

Standardausstattung

- Ein Satz Standardformwerkzeuge
- Kompletter Stahlkonstruktionskörper (St-52)
- Gehärtete und geschliffene Wellen aus Spezialstahl
- Manuelle Schmierung
- Hydraulische Seitenstützen in 2 Richtungen verstellbar (APK 121)
- Manuell einstellbare Seitenstützen in eine Richtung (APK 101)
- Hydraulische Auf- und Abbewegung der unteren Rollen
- Digitale Anzeige für untere Rollen
- Bewegliches Bedienfeld getrennt von der Maschine
- Horizontale & Vertikale Arbeitsposition
- Von einem Hydraulikmotor + Reduzierstück und Getriebe angetriebene Rollen

Optionale Ausstattung

- Hydraulisches Zugsystem für H-, U- und I-Profile (APK 121)
- Manuelle Seitenstützen mit spezieller Winkelhalterung (APK 101)
- Hydraulische Seitenstützen in zwei Richtungen verstellbar (APK 101)
- Spezielle Formsätze für Rohre, Profile und Winkel
- Dehnungsapparat
- Doppelgeschwindigkeit
- Variable Drehzahl
- Digitalanzeige für hydraulische Seitenstützen
- NC AK300
- CNC AK400

APK 121

Standardausstattung

- Ein Satz Standardwalzen
- Kompletter Baumaschinenkörper aus Stahl (St-52).
- Wellen aus Spezialstahl, gehärtet und geschliffen
- Manuelle Schmierung
- Führungsrollen in einer Richtung manuell verstellbar
- Hydraulisch auf- und ab bewegbare Unterwalzen
- Digitalanzeige für Unterwalzen
- Separates und bewegliches Bedienfeld
- Horizontale und vertikale Arbeitsposition
- Die Walzen werden von einem Hydraulikmotor + Untersetzungsgetriebe angetrieben
- Die Walzen werden von einem Hydraulikmotor und Getriebe angetrieben (APK 50)

APK 81

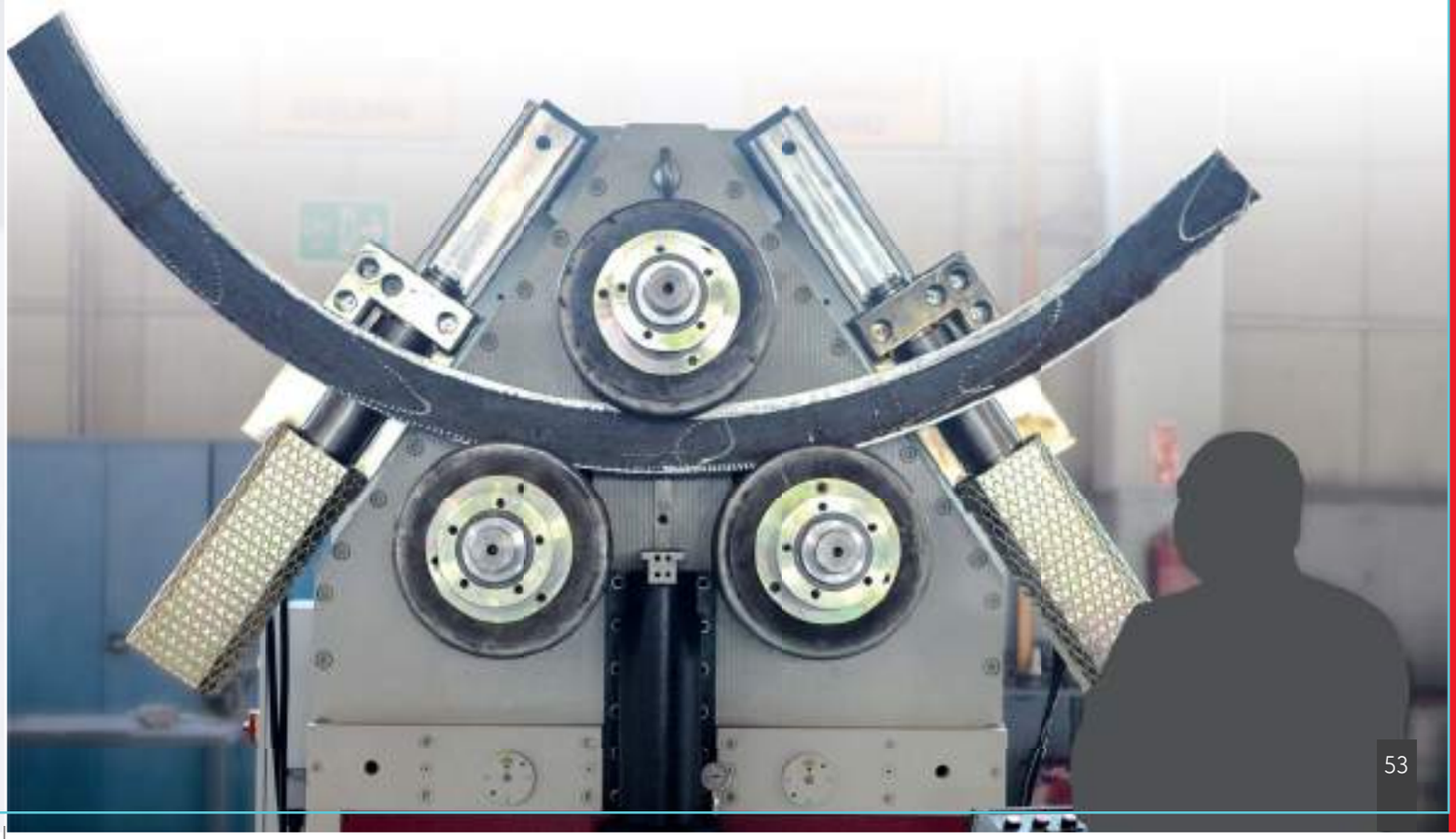
APK 61

Horizontale Arbeitsposition

APK 50

Optionale Ausstattung

- Spezielle Formsätze für Rohre, Profile und Winkel
- Manuelle Seitenstützen mit spezieller Winkelhalterung (APK 45)
- Doppelgeschwindigkeit
- Digitalanzeige für obere Rolle
- Blättergerät (APK 35 / APK 30)
- Windungsgerät (APK 35 / APK 30)
- Spezielle Spannung

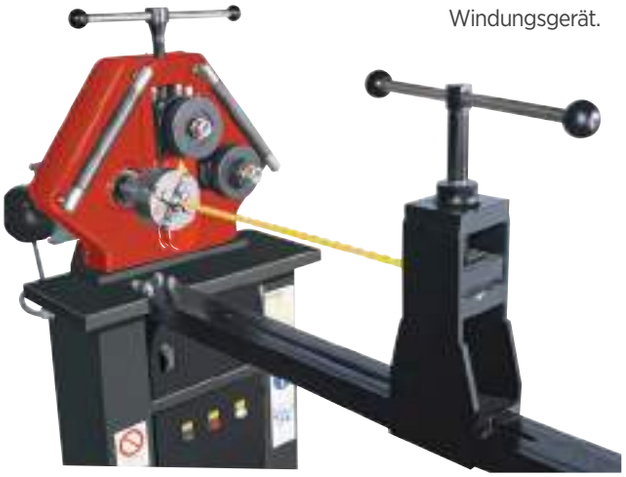


Standardausstattung

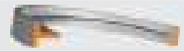
- Kompletter Baumaschinenkörper aus Stahl (St-52) (APK 45 / APK 30)
- Gehäuse aus Gusseisen (APK 35)
- Wellen aus Spezialstahl, gehärtet und geschliffen
- Ein Satz Standardwalzen
- 3-Rollen-Antrieb (APK 45)
- 2 Rollen-Antrieb (untere Rollen) (APK 35 / APK 30)
- Oberwalze hydraulisch auf- und ab bewegbar (APK 45)
- Obere Rolle manuell auf und ab bewegbar (APK 35 / APK 30)
- Separates und bewegliches Bedienfeld (APK 45)
- Fußpedalsteuerung (APK 35 / APK 30)
- Führungsrollen in einer Richtung manuell verstellbar
- Manuelle Schmierung
- Horizontale und vertikale Arbeitspositionen

Optionale Ausstattung

- Spezielle Formsätze für Rohre, Profile und Winkel
- Manuelle Seitenstützen mit spezieller Winkelhalterung (APK 45)
- Doppelgeschwindigkeit
- Digitalanzeige für obere Rolle
- Blättergerät (APK 35 / APK 30)
- Windungsgerät (APK 35 / APK 30)
- Spezielle Spannung

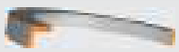
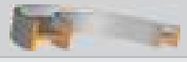
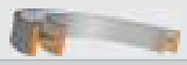


Windungsgerät.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 1000 MASSE UND DURCHMESSER		APK 800 MASSE UND DURCHMESSER		APK 550 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	200x28	3500	200x28	1700	200x26	1300	AD*
2		Winkelring innen	200x28	3500	200x28	2000	200x26	1500	AD*
3		T-Profil außen	200x28	3500	200x28	1600	200x28	1300	AD
4		T-Profil innen	200x28	3500	200x28	2300	200x30	2000	AD
5		T-Profil Seite	200x28	3500	200x28	1600	200x20	1800	AD
6		Flachstahl Hochkant	500x150	3000	500x120	3000	450x60	3000	A
7		Flachstahl einfach	1000x180	3500	1000x150	2000	650x120	1700	A
8		Quadrat	350x350	3000	300x300	2500	280x280	2500	A
9		Rundstahl	Ø420	2500	Ø380	2500	Ø300	2500	B1**
10		Rohr	Ø609.6x 30.96	20000	Ø609.6x 17.48	16000	Ø558.8x 15.88	25000	B1**
11		Quadrat Rohr	600x20	-	500x20	-	450x20	-	B2**
12		U-Profil einfach-außen	UNP1000	4000	UNP1000	4000	UNP1000	3500	B
13		U-Profil einfach-innen	UNP1000	4000	UNP1000	4000	UNP1000	3500	B
14		H-Profil Hochkant	HEM 1000 HEB 1000	5000 5000	HEM 1000 HEB 1000	8000 6000	HEA1000 HEB1000	5000 7000	B
15		H-Profil einfach	INP1000	5000	INP1000	5000	INP1000	5000	B
16		U-Profil Hochkant	UNP700	100000	UNP 700	100000	UNP400	35000	BC
17		H-Profil Hochkant	IPE 1000	60000	IPE 800	50000	IPE 550	18000	BC
18		H-Profil Hochkant	HEA 1000 HEB 1000	60000 50000	HEA 800 HEB 800	55000 45000	HEA 550 HEB 500	40000 25000	BC
Max. Stärkemoment			11000		9000		5500		
Motorstärke kW			160		120		99		
Walzenrollen ø mm			840		860		800		
Welle ø mm			520/420		400/400		360/360		
Biegegeschw			7m/min.		7m/min.		7 m/min.		
WxLxH			6000x7300x4200		5500x6900x4300		4820x6580x4310		

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

A: Standardrollen Set B: Spezialrollen Set C: Zugapparat System
D: Spezial Rollen Set empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 360 MASSE UND DURCHMESSER		APK 300 MASSE UND DURCHMESSER		APK 280 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	200x26	1600	200x26	2000	200x20	3000	AD*
2		Winkelring innen	200x26	1800	200x20	2000	180x16	3000	AD*
3		T-Profil außen	200x28	1500	200x26	1800	200x20	1800	AD
4		T-Profil innen	200x30	2300	200x20	2800	180x18	2500	AD
5		T-Profil Seite	200x20	1800	200x28	1800	200x20	2000	AD
6		Flachstahl Hochkant	400x60	3000	250x60	2000	200x50	2000	A
7		Flachstahl einfach	650x100	2000	450x70	1000	400x60	2000	A
8		Quadrat	240x240	2500	150x150	2500	130x130	2000	A
9		Rundstahl	Ø260	2000	Ø170	1700	Ø150	1500	B1**
10		Rohr	Ø508x15.1	15500	Ø323,9x10.31	4200	Ø273x9,27	4200	B1**
11		Quadrat Rohr	400x16	–	220x12	–	180x12	–	B2**
12		U-Profil einfach-außen	UNP1000	4000	UNP500	2000	UNP450	2000	B
13		U-Profil einfach-innen	UNP1000	4000	UNP500	2000	UNP450	2000	B
14		H-Profil Hochkant	INP1000	5000	INP500	2000	INP450	2000	B
15		H-Profil einfach	HEA 1000 HEB 1000	6000 8000	HEA 320 HEB 280	2500 2000	HEA 280 HEB 240	2000 2000	B
16		U-Profil Hochkant	UNP400	40000	UNP 260	10000	UNP 240	12000	BC
17		H-Profil Hochkant	IPE550	20000	IPE 300	13000	IPE 240	10000	BC
18		H-Profil Hochkant	HEA 550 HEB 500	40000 30000	HEA 220 HEB 200	9600 5200	HEA 200 HEB 180	9000 6000	BC
Max. Stärkemoment			4700		700		600		
Motorstärke kW			70		64		37		
Walzenrollen ø mm			800		740		660		
Welle ø mm			360/360		300/280		280/260		
Biegegeschw			7 m/min.		7 m/min.		0-7 m/min.		
WxLxH			4820x6580x4090		3350x4350x2250		2850x3800x2220		

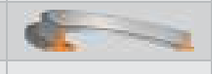
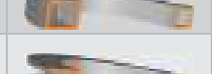
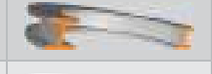
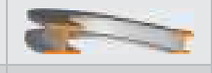
Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

A: Standardrollen Set B: Spezialrollen Set C: Zugapparat System
D: Spezial Rollen Set empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 240 MASSE UND DURCHMESSER		APK 180 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	160x20	1600	150x15	1000	AD*
2		Winkelring innen	150x20	1600	130x15	1200	AD*
3		T-Profil außen	160x20	1400	150x15	1200	AD
4		T-Profil innen	150x20	2000	130x15	1700	AD
5		T-Profil Seite	160x20	1500	150x15	1300	AD
6		Flachstahl Hochkant	175x40	1300	150x35	1000	A
7		Flachstahl einfach	350x50	900	250x40	1000	A
8		Quadrat	110x110	1500	90x90	1400	A
9		Rundstahl	Ø130	1600	Ø100	1000	B1**
10		Rohr	Ø219.1x8.18	2500	Ø168.3x7.1	2500	B1**
11		Quadrat Rohr	150x150		120x120		B2**
12		U-Profil einfach-außen	UNP360	1200	UNP300	1100	B
13		U-Profil einfach-innen	UNP360	1400	UNP300	1100	B
14		U-Profil Hochkant	UNP200	11000	UNP160	10000	BC
15		H-Profil einfach	INP360	1500	INP300	1200	B
16		H-Profil Hochkant	HEA 240 HEB 200	1500 1500	HEA 180 HEB 160	1100 1100	B
17		H-Profil Hochkant	IPE 200	5000	IPE 160	3500	BC
18		H-Profil Hochkant	HEA 180 HEB 160	4500 3200	HEA 120 HEB 120	3500 2800	BC
Max. Stärkemoment			320		210		
Motorstärke kW			30		15		
Walzenrollen ø mm			550		460		
Welle ø mm			240/220		180/160		
Biegegeschw			0-7 m/min.		0-7 m/min.		
WxLxH w			2240x3360x2055		2000x2400x1695		

A: Standardrollen Set
B: Spezialrollen Set
C: Zugapparat System
D: Spezial Rollen Set
empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 121 MASSE UND DURCHMESSER		APK 101 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	50x50x5 100x100x10 120x120x15	650 1100 1300	50x50x6 90x90x8 100x100x10	700 1000 1400	AE* F F
2		Winkelring innen	50x50x5 80x80x8 120x120x15	650 900 1300	50x50x6 80x80x8 100x100x10	800 1200 1600	AE*
3		T-Profil außen	120	1200	100	1200	A
4		T-Profil innen	100	1200	100	1000	A
5		T-Profil Seite	130	1300	120	1200	A
6		Flachstahl Hochkant	40x10 125x25 140x30	500 850 3000	40x10 100x20 120x25	400 600 1600	AF
7		Flachstahl einfach	200x50	1000	60x10 100x40 200x35	400 600 1000	AF
8		Quadrat	75x75	800	30 50 60	400 500 1000	AF
9		Rundstahl	Ø85	900	40 60 70	400 600 800	B1**
10		Rohr	Ø50x2 Ø160x4	600 3000	50x2 120x2 140x3	600 2000 3000	B1**
11		Roh	101.6x12 139.7x5	1200 1600	60.3x3.2 114.3x3.6 114.3x4.5	400 1000 1600	B1**
12		Rechteckiges Profil	140x50x5		40x20x2 100x50x5 140x40x3	500 3000 4000	B2**
13		Quadrat-Profil	90x90x8		50x50x2.5 90x90x4 100x100x5	500 2500 3000	B3**
14		U-Profil einfach-außen	UNP200	1000	UNP180	800 1200	AD F
15		U-Profil einfach-innen	UNP200	1200	UNP80 UNP180	800 1200	AD F
16		U-Profil Hochkant	UNP100	8000			CB
17		H-Profil einfach	INP200	1200	INP80 INP180	600 800	AD F
18		H-Profil Hochkant	HEA140 HEB120	3000 5000	HEA120 HEB100	1000 1200	AD F
19		H-Profil Hochkant	INP 140	6000			CB
20		H-Profil Hochkant	HEA120 HEB100	2600 1500			CB
Max. Stärkemoment			120		80		
Motorstärke kW			15		11		
Walzenrollen ø mm			390		315		
Welle ø mm			120		100		
Biegegeschw			6m/min.		5.4m/min.		
WxLxH			1450x1985x2040		1500x1650x2100		

A: Standardrollen Set
B: Spezialrollen Set
C: Zugapparat System
D: Spezial Rollen Set empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
E: Winkelapparat
F: Dehnungsapparat
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich..

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 81 MASSE UND DURCHMESSER		APK 61 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	35x35x3 70x70x8 80x80x8	500 1200 1600	30x30x3 50x50x5	250 500	AD
2		Winkelring innen	40x40x4 70x70x9 80x80x8	600 1000 2000	30x30x3 40x40x5 50x50x6	400 600 1000	AD
3		T-Profil außen	70x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 80x40x7.5	300 600 1000	A
4		T-Profil innen	30x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 50x50x6 70x35x6	300 600 1200	A
5		Flachstahl Hochkant	40x10 80x25 100x20	300 700 2100	40x10 60x20 80x25	220 500 2100	A
6		Flachstahl einfach	50x10 80x20 120x30	260 400 600	50x5 80x16 80x20	200 400 1200	A
7		Quadrat	30 40 45	300 500 1000	15 30 40	300 600 1400	A
8		Kreis	35 50 60	300 500 1000	20 35 50	300 600 800	B1**
9		Rohr	40x2 100x2 100x3	400 2400 3000	25x1.5 60x2 70x2	200 800 1600	B1**
10		Rohr	48.3x3.2 88.9x3.2 88.9x4	400 1000 1600	26.5x2.3 48.3x2.9 60.3x3.2	200 600 1000	B1**
11		Rechteckiges Profil	50x25x2 80x40x5 100x40x3.2	600 2000 3000	30x15x1.5 60x30x2.5 80x30x3	300 2000 6000	B2**
12		Quadrat-Profil	40x40x2.7 70x70x3.2 70x70x4	500 1600 3000	20x20x2 50x50x2.5 60x60x3	240 1600 4000	B3**
13		U-Profil einfach-außen	UNP60 UNP120 UNP120	400 800 1200	UNP30 UNP60 UNP80	300 400 800	AD
14		U-Profil einfach-innen	UNP60 UNP120 UNP120	400 800 1200	UNP30 UNP50 UNP80	300 500 1000	AD
15		H-Profil Hochkant	INP120	500			AD
Motorstärke kW			5		4		
Walzenrollen ø mm			245		177		
Welle ø mm			80/80		60/60		
Biegegeschw			4.2 m min.		6.4 m min.		
WxLxH			1350x1600x1850		950x1400x1450		

A: Standardrollen Set
B: Spezialrollen Set
C: Zugapparat System
D: Spezial Rollen Set
empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 50 MASSE UND DURCHMESSER		APK 45 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	50x5	1000	50x5 25x3	600 350	AD*
2		Winkelring innen	50x5	1200	45x5 25x3	600 400	AD*
3		T-Profil außen	50	600	50	600	A
4		T-Profil innen	50	600	50	600	A
5		T-Profil Seite	50	600	50	600	A
6		Flachstahl Hochkant	50x15	1000	60x10 20x10	800 300	A
7		Flachstahl einfach	80x16	1200	80x15	600	A
8		Quadrat	35x35	1400	32x32	700	A
9		Rundstahl	Ø40	800	Ø35	1000 350	B1**
10		Rohr	Ø70x2	1600	Ø60x2	1000 300	B1**
11		Roh	Ø60,3x3,2	1000	60x2,9 17x3		B1**
12		Rechteckiges Profil	80x30x3	4000	60x30x3		B2**
13		Quadrat-Profil	60x60x3	4000	45x45x3		B3**
14		U-Profil einfach-außen	UNP60	800	UNP60	800	AD
15		U-Profil einfach-innen	UNP60	1000	UNP60	1200	AD
Motorstärke kW			1.1		1,5 + 0,75		
Walzenrollen ø mm			157		152 /162		
Welle ø mm			50		50 / 40		
Biegegeschw			2.95m / min.		3,3 m /min		
WxLxH			950x1000x1450		950x1050x1450		

A: Standardrollen Set
B: Spezialrollen Set
D: Spezial Rollen Set empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

TECHNISCHE INFORMATIONEN			APK 50 MASSE UND DURCHMESSER		APK 45 MASSE UND DURCHMESSER		ROLLEN
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Winkelring außen	50x5	850	40x5	400	AD
2		Winkelring innen	50x5	1200	40x5	500	AD
3		T-Profil außen	50	650	50x6	800	A
4		T-Profil innen	50	900	50	850	A
5		T-Profil Seite	50	750	50	800	A
6		Platte harte Weise	60x10 50x12	800 800	50x10	800	A
7		Platte einfache Weise	120x15	750	80x15	700	A
8		Quadrat	35x35 20x20	1200 400	30x30	700	A
9		Kreis	Ø35	800	Ø30	700	B1**
10		Rohr	Ø70x2	1200	Ø60x2	1200	B1**
11		Rohr	Ø33,7x2,65	320	Ø48,3x3,2	900	B1**
12		Rechteckiges Profil	50x40x3		50x30x3		B2**
13		Quadrat-Profil	60x60x3		40x40x3		B3**
14		U-Profil einfach-außen	UNP60	550	UNP50	400	AD
15		U-Profil einfach-innen	UNP60	700	UNP50	500	AD
Motorstärke kW			1.5		0,75		
Walzenrollen ø mm			155		137/132		
Welle ø mm			50/50		35/30		
Biegegeschw			4.3 m/min.		2.1 m/min.		
WxLxH			730x830x1500		670x530x1350		

A: Standardrollen Set
B: Spezialrollen Set
D: Spezial Rollen Set
empfohlen für Biegen ohne Verformungen und Massenproduktion
* Um die Möglichkeiten des Bedieners zu erweitern und bessere Ergebnisse zu erzielen, wird für jede Winkelgröße ein separater Spezialformsatz empfohlen.
** Für jeden Rohrdurchmesser oder jede Abschnittsgröße ist ein anderer Formensatz erforderlich.

Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm² Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Anwendungsbereiche
Unserer Maschinen

DORNBIEGEMASCHINEN

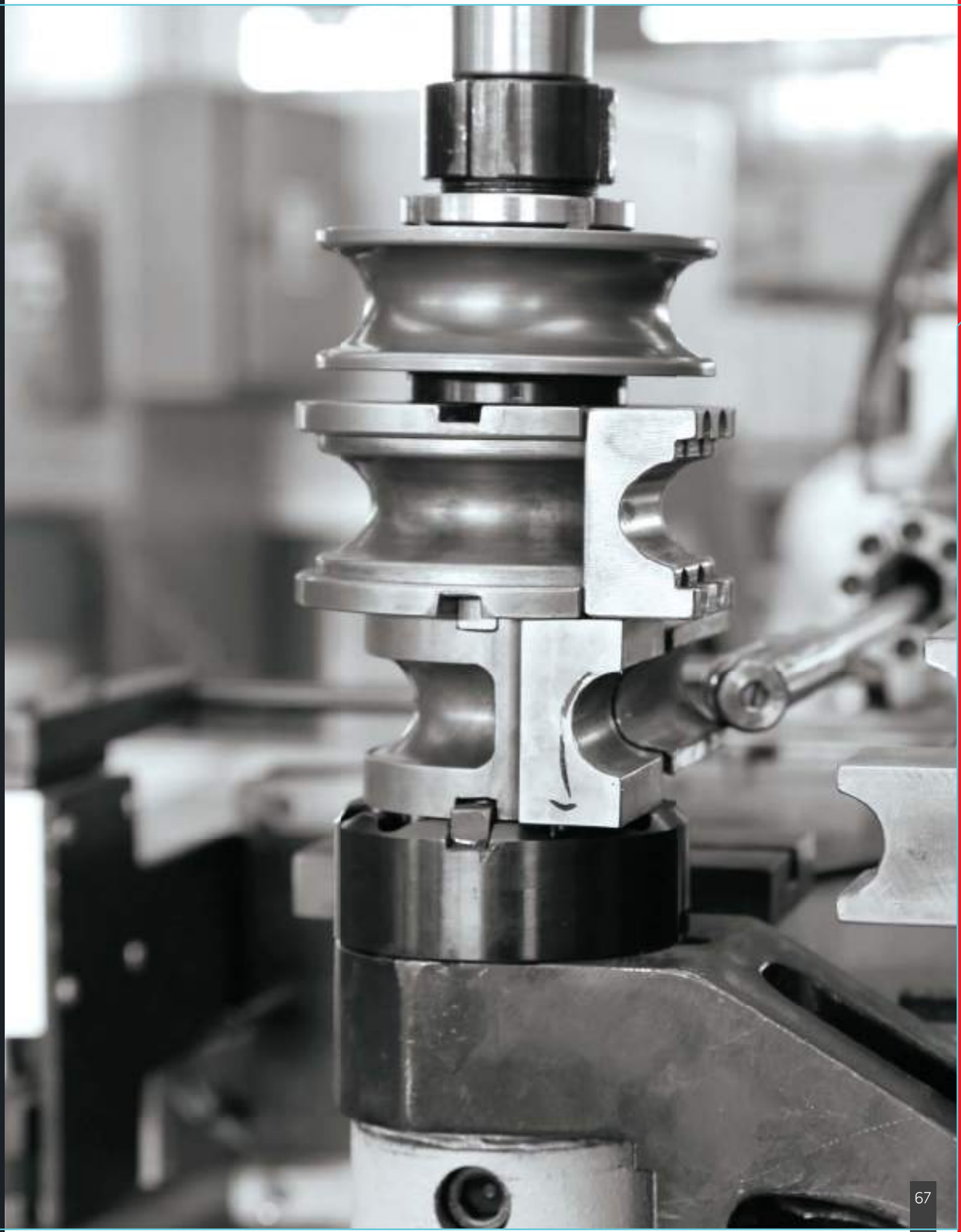
Fortschrittliche Technologie, Grosser Komfort,
Hohe Effizienz Beim Rohrbiegen

ABM
76 CNC 3

ABM
50 CNC

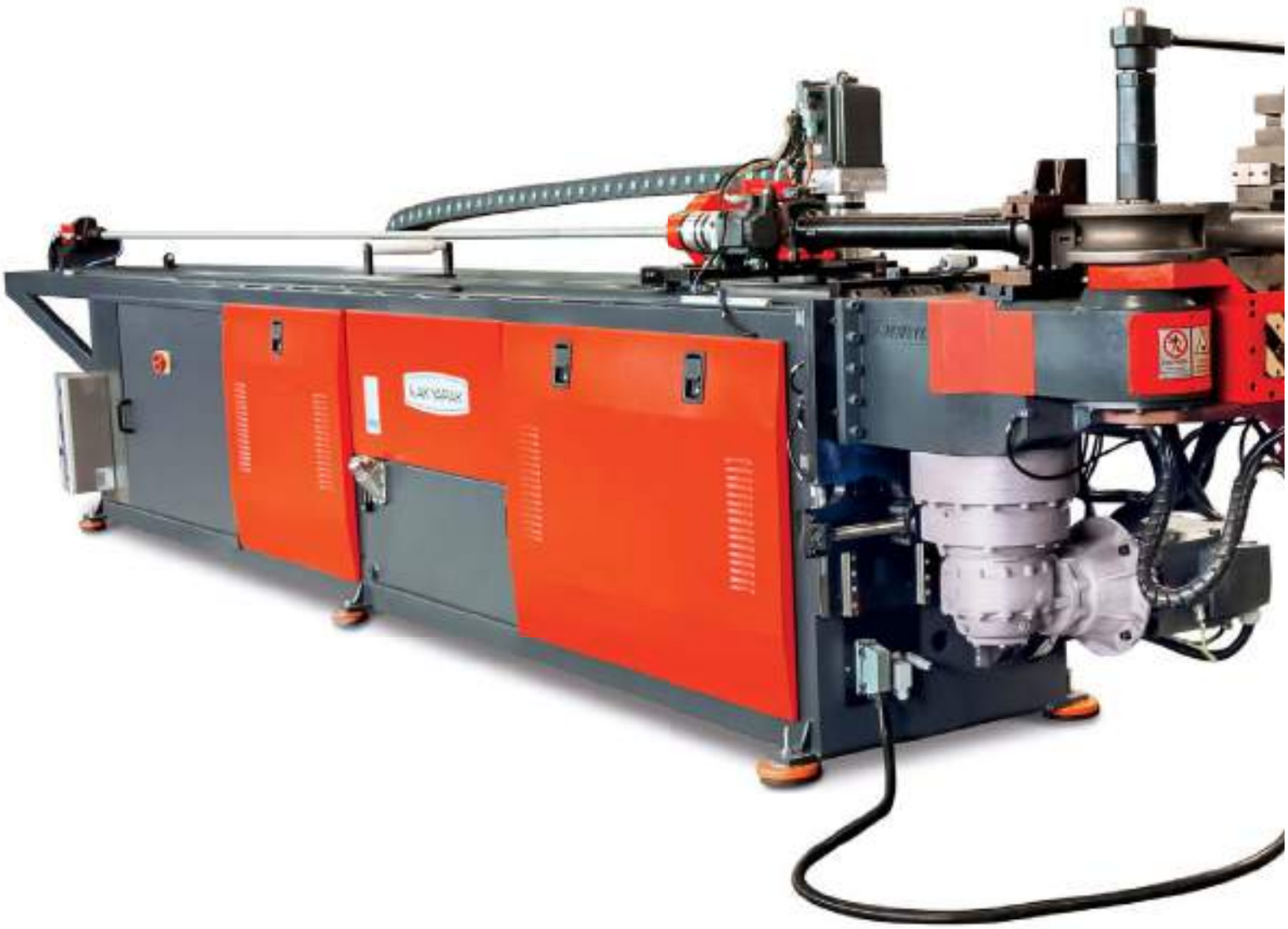
Die ABM Maschinen der AKBEND Rohrbiegeserie von AKYAPAK führen mit benutzerfreundlichen NC- und CNC-Modellen einfach und perfekt Metallrohrbiegevorgänge durch. Die ABM-Dornbiegemaschinen von AKYAPAK, hergestellt aus feinsten Materialien mit unterschiedlichen Längenoptionen und „Hoher Türkischer Technologie“, liefern hervorragende Ergebnisse bei Rohren mit einem Durchmesser von 38, 50 und 76 mm. ABM-Dornbiegemaschinen , die Stahl, Edelstahl, Aluminium und ähnliche biegsame Materialien auf einfache oder unterschiedliche Weise biegen können, sind nach wie vor die erste Wahl für Hersteller, die eine hohe Qualität in den Bereichen Automobil, Möbel, Heizung, Kühlung, Isolierung und ähnlichen Bereichen anstreben.

Die ABM CNC Dornbiegemaschinen hingegen, unterstreichen Leichtigkeit und Effizienz, indem Stufen der Biegung automatisch nacheinander ausgeführt werden. Dadurch werden die Kosten bei hohen Stückzahlen oder Einzelstückproduktion deutlich reduziert. CNC-Rohrbiegemaschinenprogramme sind ebenfalls sehr einfach und nützlich. Der Benutzer muss lediglich das Rohr in die Maschine legen und das bevorzugte Programm wählen...



ABM
76 CNC 3

Das Modell ABM 76 CNC-3 biegt Rohre mit einem Durchmesser von bis zu 76 mm mit Servosteuerung mit hoher Qualität und Präzision. Die Maschine, die die Möglichkeit bietet, an drei Formen zu arbeiten, bietet Komfort, indem sie die Biegestufen mit ihrer fortschrittlichen CNC-Funktion automatisch nacheinander ausführt, verhindert Zeitverluste und erhöht die Effizienz.



Standardausstattung

- Servogesteuerte Biege-, Vorschub-, Versetzungs- und Rotationsachse
- Einstellen der Geschwindigkeit der Servoachse auf dem Bedienfeld
- Hydraulische Hilfsachsen
- Fußpedalkontrolle
- Schritt für Schritt und Vollautomatik-Operation
- Arbeiten mit drei Formen
- Lieferung von Werkzeugen in gewünschten Abmessungen
- Arbeiten mit und ohne Dornschmierung
- Fähigkeit, Stahl, Edelstahl, Aluminium und ähnliche biegsame Materialien auf einfache oder unterschiedliche Weise zu biegen
- Längere Rohrbiegung als Maschinenlänge (innerhalb eines bestimmten Durchmesserbereichs)
- Unendliche Winkelerzeugung mit Rollensystem
- Spiralbiegen (nur in bestimmten Größen)
- Hydraulikölkühler
- Automatische einem Werkzeug
- Praktische von AKYAPAK erstellte Schnittstelle
- Programmerstellung im YBC-Modus
- Rohrlängenberechnung im Teileprogramm
- Bewegungssteuereinheit
- Anzeigen des in 3D erstellten Teileprogramms auf dem Bildschirm
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen
- 15” Farb-Touchscreen-PC
- Starten einer Massenproduktion mit kurzem Training
- CE, ISO 9001-2015, TSEK und TURQUM zertifizierte Produktionsqualität

Optionale Ausstattung

- Obere Schutzkabine

Standardausstattung

- Obere Schutzkabine
- Hydraulisches Biegesystem von höchster Qualität
- Hydraulische Hilfsachsen
- Servogesteuerte Vorschub- und Rotationsachse (ABM76 CNC 1)
- Einstellen der Geschwindigkeit der Servoachse auf dem Bedienfeld
- Fußpedalkontrolle
- Schritt für Schritt und Vollautomatik-Operation (ABM76 CNC 1)
- Arbeiten mit einem Werkzeug
- Lieferung von Werkzeugen in gewünschten Abmessungen
- Arbeiten mit und ohne Dorn
- Fähigkeit, Stahl, Edelstahl, Aluminium und ähnliche biegsame Materialien auf einfache oder unterschiedliche Weise zu biegen
- Automatische Dornschmierung
- Hydraulikölkühler
- Praktische von AKYAPAK erstellte Schnittstelle
- Programmerstellung im YBC-Modus
- Rohrlängenberechnung im Teileprogramm
- Anzeigen des in 3D erstellten Teileprogramms auf dem Bildschirm
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen
- 15” Farb-Touchscreen-PC
- Starten einer Massenproduktion mit kurzem Training
- CE, ISO 9001-2015, TSEK und TURQUM zertifizierte Produktionsqualität

Optionale Ausstattung

- Obere Schutzkabine

Das Modell ABM 76 CNC-1 biegt Rohre mit einem Durchmesser von bis zu 76 mm mit Hydrauliksteuerung mit hoher Qualität. Die Maschine, die mit ihrer leistungsstarken Struktur an einer Form arbeitet, bietet Komfort, indem sie die Biegestufen mit ihrer fortschrittlichen CNC-Funktion automatisch nacheinander ausführt, verhindert Zeitverluste und erhöht die Effizienz.

ABM 76 NC biegt Rohre halbautomatisch bis zu einem Durchmesser von 76 mm in hoher Qualität. Dieses Modell zeichnet sich als eine wirtschaftliche Option aus.

ABM
76 NC

Standardausstattung

- Hydraulisches Biegesystem von höchster Qualität
- Hydraulische Hilfsachsen
- Servogesteuerte Vorschub- und Rotationsachse (ABM76 CNC 1)
- Einstellen der Geschwindigkeit der Servoachse auf dem Bedienfeld
- Fußpedalkontrolle
- Schritt für Schritt und Vollautomatik-Operation (ABM76 CNC 1)
- Arbeiten mit einem Werkzeug
- Lieferung von Werkzeugen in gewünschten Abmessungen
- Arbeiten mit und ohne Dorn
- Fähigkeit, Stahl, Edelstahl, Aluminium und ähnliche biegsame Materialien auf einfache oder unterschiedliche Weise zu biegen
- Automatische Dornschmierung
- Hydraulikölkühler
- Praktische von AKYAPAK erstellte Schnittstelle
- Programmerstellung im YBC-Modus
- Rohrlängenberechnung im Teileprogramm
- Anzeigen des in 3D erstellten Teileprogramms auf dem Bildschirm
- Motoren mit unterschiedlichen Spannungen und Frequenzen
- 15” Farb-Touchscreen-PC
- Starten einer Massenproduktion mit kurzem Training
- CE, ISO 9001-2015, TSEK und TURQUM zertifizierte Produktionsqualität

Optionale Ausstattung

- Obere Schutzkabine

Die ABM 50 CNC-Dornbiegemaschine ermöglicht das perfekte Biegen von Rohren mit einem Durchmesser von bis zu 50 mm und mit ihrer fortschrittlichen CNC-Funktion erleichtert sie Ihre Arbeit und steigert Ihre Produktivität.

ABM 50 CNC

Mit der ABM 38 CNC Vorschubgeschwindigkeit erzielen Sie perfekte Biegeergebnisse bei Rohren mit einem Durchmesser von bis zu 38 mm. Mit der CNC-Funktion, die Akyapak kontinuierlich weiterentwickelt, wird eine hohe Benutzerfreundlichkeit geboten. Somit nimmt Ihre Arbeitseffizient nicht ab, sondern wächst potentiell weiter.

ABM 38 CNC

ABM TECHNISCHE INFORMATIONEN	Max. Biegedurchmesser	Max. Mat. Dicke	Biegegrad Max.	Biege-Radius Max.	Arbeitsgeschwindigkeit			Arbeitstoleranz			Hydrauliksystem		Öltankkapazität
					Drehgeschwindigkeit	Biegegeschwindigkeitt	Zufuhr	Rotation	Biegung	Max. Hy-draulikdruck	Gesamtleistung	Grad	
	mm	mm	Grad	mm	mm/sec	Grad/sec	Grad/sec	mm	Grad	Grad	kW	bar	L
ABM76 CNC3	Ø 76	3	180	260	max.1000	200	30	±0.1	±0.1	±0.1	7.5	180	120
ABM76 CNC1	Ø 76	3	180	260		100	30		±0.1	±0.5	7.5	180	120
ABM76 NC	Ø 76	3	180	260		100	30		±0.1	±0.5	7.5	180	120
ABM50CNC	Ø 50	3	180	170	max.1000	200	max.90	±0.1	±0.1	±0.1	7.5	140	120
ABM38CNC	Ø 38	2	180	150	max. 1000	200	max. 90	±0.1	±0.1	±0.1	5.5	140	120

- Die obigen Spezifikationen basieren auf Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm²
- Akyapak behält sich das Recht vor, alle oben genannten Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Optionale Ausstattung

- Obere Schutzkabine

ABM E - 25 DORNBIEGEMASCHINE (VOLLE SERVOSTEUERUNG)

Standardausstattung

- Servogesteuerte Achsen
- Einstellen der Geschwindigkeit der Servoachse auf dem Bedienfeld
- Fußpedalkontrolle
- Schritt für Schritt und Vollautomatik-Operation
- Arbeiten mit 3 Biegewerkzeugen (bei bestimmten Durchmessern)
- Lieferung von Werkzeugen in gewünschten Abmessungen
- Arbeiten mit und ohne Dorn
- Fähigkeit, Stahl, Edelstahl, Aluminium und ähnliche biegsame Materialien auf einfache oder unterschiedliche Weise zu biegen
- Praktische von AKYAPAK erstellte Schnittstelle
- Programmerstellung im YBC-Modus
- Rohrlängenberechnung im Teileprogramm
- Online-Modemverbindung / CD-ROM-Sicherung
- Anzeigen des in 3D erstellten Teileprogramms auf dem Bildschirm
- 15” Farb-Touchscreen-PC
- Starten einer Massenproduktion mit kurzem Training
- CE, ISO 9001-2015, TSEK und TURQUM zertifizierte Produktionsqualität

Optionale Ausstattung

- Obere Schutzkabine

GRAFISCHE STEUERSYSTEME

AK 400

CS CNC

Die AK400 CS arbeitet mit einem CNC-System, SPS-Infrastruktur und Software auf einem Industrie-PC. Beim Biegen von Teilen mit mehr als einem unterschiedlichen Durchmessern werden die Federn des Teils und ihre Länge definiert und die Position des Systems für die Achsen berechnet. Diese Positionen stellen sicher, dass die gewünschte Form der Federn ungefähr erfasst wird. Dann werden die notwendigen Korrekturen vorgenommen und das Programm wird abgeschlossen und das Biegen fortgesetzt.

Das System kann auch mit der Lernmethode in NC-Modellen programmiert werden. Der Benutzer kann ein zuvor erstelltes Programm bearbeiten. Es können Hauptachsen in AHS- und APK-Modellen angewendet werden. Die Positionen der Hilfsachsen werden vom Benutzer zum Programm hinzugefügt.

STEUERSYSTEME

Mit der CNC-Software AK 300 NC und AK 400, die AKyapak mit seiner technischen Erfahrung entwickelt hat, wird dem Benutzer eine perfekte Erfahrung geboten. Die Steuersysteme AK 300 und 400 zeichnen sich durch Benutzerfreundlichkeit und Vielseitigkeit aus.

AK 400 CS CNC
CNC–Screenshot für Profilbiegemaschinen

AK 400 CS CNC
CNC–Screenshot für 4–Walzen–Rundbiegemaschine

AK 300
NC

PLAYBACK STEUERSYSTEM

AK 300 CS NC wurde ebenfalls seitens AKYAPAK entwickelt und sticht als ein NC-Modell hervor. Es kann auf zwei verschiedene Arten programmiert werden. Das System arbeitet mit der SPS-Infrastruktur und der Schnittstellensoftware auf dem PC. Es können Haupt- und Hilfsachsen in AHS- und APK-Modellen angewendet werden. Konuswerte können auf Wunsch auf den PC-Bildschirmen angezeigt werden, ohne dabei die automatischen Arbeiten zu beeinträchtigen. Bei APK-Modellen können bei Bedarf bis zu neun Achsen verwendet werden, einschließlich Haupt- und Hilfsachse.

PLAYBACK PROGRAMMIERUNG

Bei mehreren identischen Teilen biegt der Benutzer das erste Teil manuell. Bei diesem Vorgang lernt das System und zeichnet auf, was der Benutzer getan hat. Das zweite und die nachfolgenden Teile werden durch Ausführen dieses gespeicherten Programms automatisch gebogen.

DIREKTE PROGRAMMIERUNG

Bei dieser Methode werden Koordinatenwerte vom Benutzer für die drei Hauptachsen eingegeben. Das System arbeitet im Automatikbetrieb nach diesen Koordinatenwerten. Diese Methode erfordert mehr Erfahrung als die vorherige. Der Benutzer kann ein zuvor erstelltes Programm bearbeiten.

NC-Screenshot für 4-Rollen-Walzmaschine (auf 3 Achsen)

NC-Screenshot für 4-Rollen-Walzmaschine (auf 3 Achsen)

MACHINES THAT BRING METAL *to Life.*

HCB AUSLEGERSYSTEME DER SCHWERINDUSTRIE-SERIE

SELBSTAUSRICHTENDE BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

SRH HYDRAULISCHE SCHWEISSPOSITIONIERER

H-PROFIL SCHWEISSMASCHINE

SRP KONVENTIONELLE SCHWEISSPOSITIONIERER

TRÄGER/PROFIL – DRAHTSEILROTATOREN

TRÄGER/PROFIL – KETTENROTATOREN

TRÄGER - BOHR- u. BEARBEITINGSLINIEN

Perfekte Lösungen Für Baustahlwerke
Mit 10-Achsen-Cnc-Steuerungssystem

Als Pionier des Sektors bringt Akyapak weiterhin seine Technologie im Bereich Bohrlinien für Stahlkonstruktionen aus der Türkei auf den Weltmarkt. AKYAPAK, das in diesem Bereich die Marke AKDRILL erstellt hat, produziert CNC-Bohrmaschinenserien mit Servomotor für die Baustahlverarbeitungsindustrie unter dem Namen ADM.

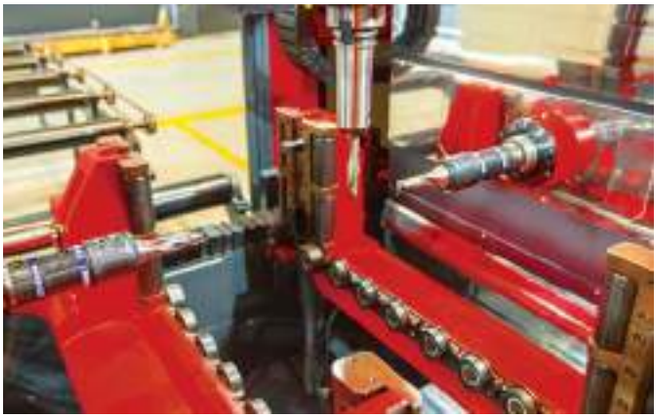
AKDRILL ADM Bohrmaschinen bieten hochwertige Produktionslösungen für Branchen wie Brücken- und Stahlbau, Werft sowie verschiedene Bau- und Produktionsbereiche. Die ADM-Serie kann Standarddurchmesser von 10 bis 40 mm oder mehr in H-, I- und U-Profilen bohren. Auf der anderen Seite bietet das METEOR Einzelspindel-Modell die ergonomischste und wirtschaftlichste Lösung und versichert Vielseitigkeit des Betriebs.

Die ADM Bohrlinien bestehen aus Modellen mit einer oder drei unabhängigen Spindeln. Die 3ADM-Modellle mit drei Spindeln können gleichzeitig unabhängig voneinander Löcher auf drei Seiten des Profils bohren. Diese hervorragende Fähigkeit, sich unabhängig zu bewegen, ermöglicht kombinierte Operationen: Bei der Bearbeitung einer Seite des Profils auf der horizontalen Achse können unabhängig voneinander gleichzeitig andere Vorgänge (Bohren, Markieren, Gewindeschneiden, Fräsen usw.) auf der gegenüberliegenden Seite des Profils und auf der vertikalen Achse ausgeführt werden.

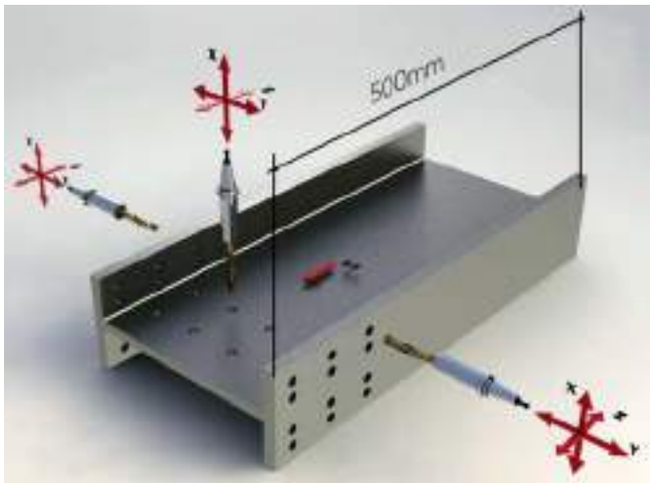
Die ADM Bohrlinien, hergestellt mit erstklassigen Geräten wie Mitsubishi und Siemens, zeichnen sich durch Qualität und einem starken Kundendienst von Akyapak aus.

Loch- und Slotbearbeitung im Bereich von
500 mm ohne Vorschub des Profils.

Dank der separaten unabhängigen Spindeleinheit können gleichzeitig an drei
Seiten des Profils Löcher gebohrt werden.



UNABHÄNGIGE ÜBERLEGENE SPINDELMOBILITÄT IN 3 ACHSEN



- Kombinierte Prozesse
- Drei Spindeln mit Unterachse
- Während des Vorgangs muss das Profil nicht vorgeschoben werden (innerhalb von 500 mm)
- Reduzierte Verarbeitungszeit und hohe Effizienz

BOHREN

FRÄSEN

GEWINDESCHNEIDEN

KEGELIGE SENKUNG

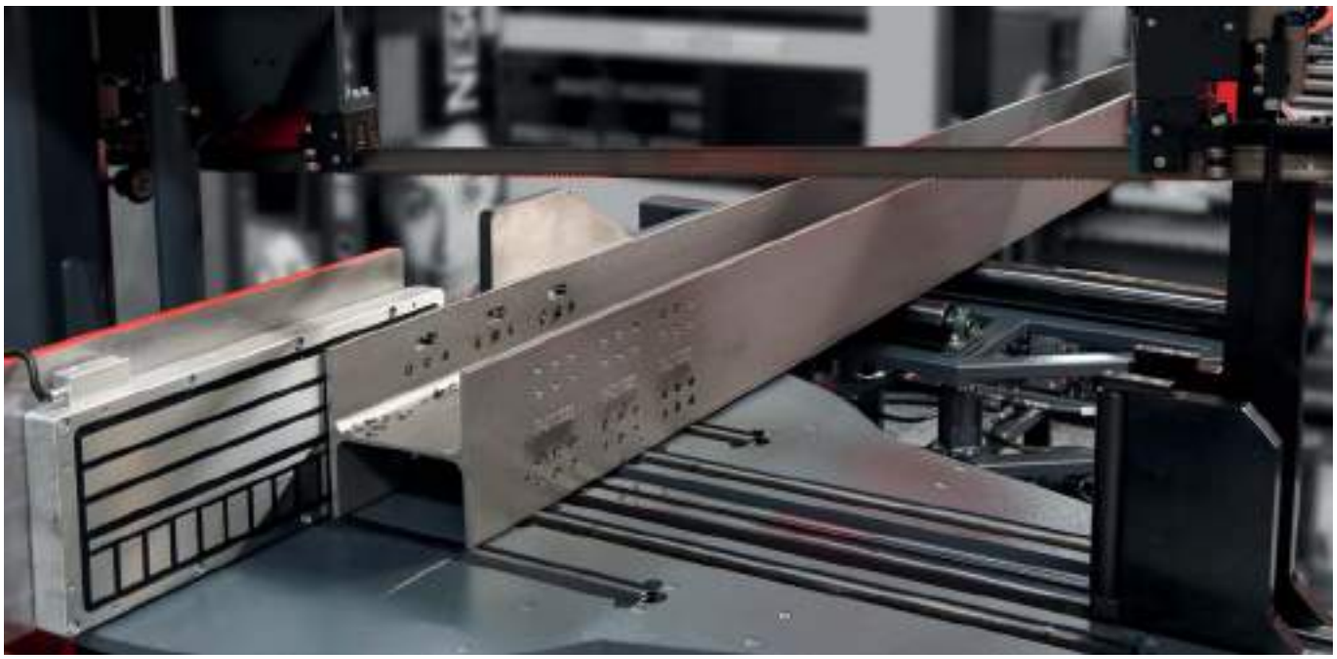
LAYOUT MARKIEREN

SPINDELMOTOREN

- Leistungsstarke Servomotoren für hohe Präzision
- 3 Hochgeschwindigkeits-22-kW-Spindelmotoren

BEWEGUNGEN

- Lineares Rollenführungssystem
- Mit Servomotor angetriebene Kugelumlaufspindeln



MINIMALE SCHMIERUNG

- Minimale Umweltbelastung durch Verwendung von 100% natürlichem und pflanzlichem Öl
- Durch die fast trockene Verarbeitung entfällt die Entsorgung von Kühlmittel

AUTOMATISCHER WERKZEUGWECHSEL

- 4-Stationen-Werkzeugwechseleinheit für jede Spindel
- Eliminiert manuellen Werkzeugwechsel und reduziert Ausfallzeiten der Maschine

3ADM 1200

Die 3ADM bohrt Löcher in Profile von drei Seiten gleichzeitig mit drei voneinander unabhängigen Spindeleinheiten. Für je drei Spindeln sind automatische Werkzeugwechseleinheiten vorhanden und jede Werkzeugwechseleinheit hat vier Stationen für unterschiedliche Werkzeuge.

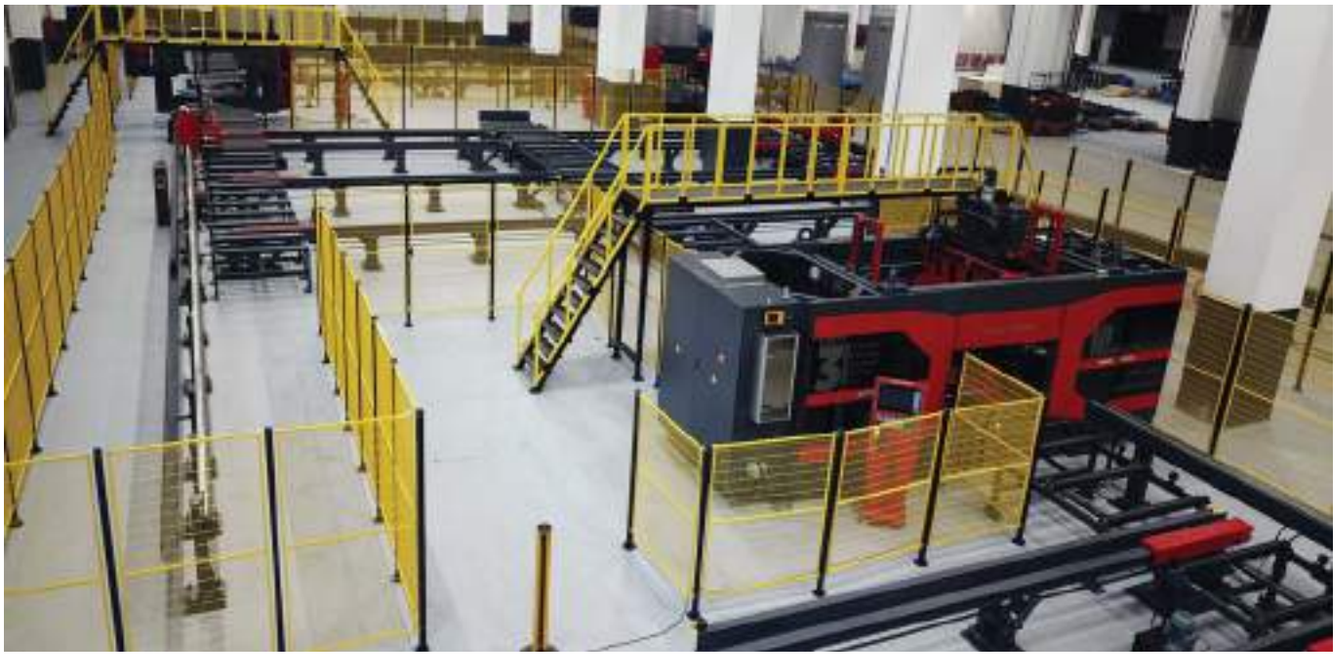
Das 3ADM-Modell ist mit einer Hilfsachse (Z-Achse) ausgestattet, die eine unabhängige Steuerung der Spindeln entlang der 500 mm Länge des Werkstücks ermöglicht. Nach dem Bohren eines Lochs in das Profil muss das Material nicht mehr eingeschoben werden, um ein weiteres Loch entlang 500 mm zu bohren. Jede Spindel kann sich unabhängig voneinander in drei Achsen bewegen, während das Werkstück steht. Diese Funktion reduziert die Verarbeitungszeit und erhöht die Produktivität.

Das Bohrmaterial (Profil, Kastenprofil, Winkelbalken) wird zunächst auf den Eingangsförderer gelegt. Das vom Antriebsarm gehaltene Werkstück wird in die Bohrmaschine eingetrieben und die Position des Materials mit dem Laserlicht zurückgesetzt.

Das Werkstück, dessen Lochbohrvorgänge abgeschlossen sind, wird mit dem Antriebsarm zur Winkelbandsäge (optional) gefahren. Es kann in der gewünschten Länge und im gewünschten Winkel (-45 / + 60 °) geschnitten werden. Die geschnittenen Werkstücke werden zum angetriebenen Ausgangsförderer geschoben.

BANDSÄGEN-INTEGRATION UND LAYOUT

Akyapak bietet verschiedene Linienkonfigurationen an, die mit einer Winkelbandsäge in Bohrlinien integriert sind. Die Bandsägen können entweder direkt am Ausgang der ADM-Bohrmaschine platziert oder als separate Linie installiert werden. Dank der modularen Transfertische und Fördergruppen von Akyapak und der Automatisierung, die eine kontinuierliche Produktion ermöglicht, erreichen Sie Harmonie in Ihrer Stahlverarbeitung. Akyapak begleitet Sie bei dem Liniendesign, das den Anforderungen Ihres Unternehmens am besten entspricht, wodurch Sie dank des integrierten Systems die maximale Effizienz Ihres Produktionsbereichs erzielen und Ihre Produktivität steigern können.



3ADM ECO

7-ACHSEN-CNC-BOHRLINIE MIT DREI SPINDELN

Der 3 ADM ECO ist eine budgetfreundliche 3-Spindel-Bohrlinienoption für Stahlwerke, die nur über begrenzte Ressourcen verfügen, aber auch wettbewerbsfähig bleiben möchten. Beim 3 ADM ECO-Modell wird das Material nach jedem Bohrvorgang auf der horizontalen Achse (z-Achse) neu positioniert. Hochgeschwindigkeitsbohrgeräte verarbeiten Materialien präzise unabhängig von drei Richtungen.

Hydraulisches Markierungskit (optional)

Schreibkopfdrehung (rotierend) und axiale Vorwärtsbewegungen werden vom Servomotor ausgeführt. Nur die Bewegungen der Blockierbacke und der Blockierbackenplatte sind hydraulisch.

Die Markierung kann im Bereich von 60x150 mm2 erfolgen.

Buchstabe Höhe	15mm
Buchstabe Tiefe	1-3mm

Während des Markierens muss das Profil nicht bewegt werden, da der Schreibkopf den Dreh- und Axialvorschub ausführt.
Die Druckkraft des Druckkopfs wird durch die Einstellung der hydraulischen Kompression bestimmt.

Kratzmarkierung (optional)

Die Markierungseinheit befindet sich wie ein normales Werkzeug im ATC. Sie dreht sich mit 18.000 U/min mit 6 bar Luftdruck und markiert mit dem Werkzeug an der Spitze.

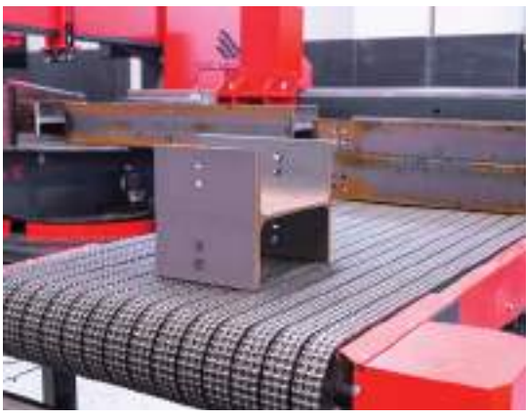
- Kratzmarkierung auf bis zu 4 Flächen

- Markierung unter dem Profil mit optionalem Bodenmarkierungssystem

ADM TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	3ADM 1200	3ADM ECO
Bedienfeld	Mitsubishi / Siemens	Mitsubishi / Siemens
Bohreinheit- Vertikal	1 stk. Vertikal	1 stk. Vertikal
Bohreinheit- Horizontal	2 Stk. Horizontal	2 Horizontal
Bohrdurchmesser	10-40 mm	10-40 mm
Spindeldrehzahl	Stufenlos 50-3000d/min	Stufenlos 50-3000d/min
Spindelmotorleistung	22 kW	11 kW
Bewegungsübertragungssystem	Vorgespanntes Kugelumlaufspindel / Mutter-System	Vorgespanntes Kugelumlaufspindel / Mutter-System
Automatische Werkzeugwechseleinheit	4-Set-Kapazität für jede Spindel	4-Set-Kapazität für jede Spindel
Eingangsförderer-Länge	12m	12m
Ausgangsförderer-Länge	12m	12m
Zentrales Schmiersystem	Standard	Standard
Werkzeugkühlsystem	MQL (Minimalmengenschmierung)	
Material Meter-Gewicht	750 kg/m	750 kg/m
Gewindesatz für alle drei Achsen (optional)	M10 - M24 (mit Spezialset)	M10 - M24 (mit Spezialset)
Profilbreite	1200	1200
Profilhöhe	500	500
Werkzeughalter	BT 40 (mit Kühlungskanälen)	BT 40 (mit Kühlungskanälen)
Werkstückbewegung	Servomotor + Planetengetriebe	Servomotor + Planetengetriebe
Profilmesssystem	Standard	Standard
Integration der Winkelbandsäge	Optional	Optional
Gewicht	13000 kg	11000 kg
Maschinenmaße	2400 x 7000 x 3200 mm	2300 x 5400 x 3050 mm
Hydraulische Markierungseinheit	Optional	Optional
Kratzmarkierung	Bis zu 4 Oberflächen	Auf einer Oberfläche
Späneförderer	Optional	Optional

AST 1300-600

BANDSÄGE



* Das Werkstück in der Bandsäge wird um 10 mm durch hydraulische Plattformen angehoben, die am Ein- und Ausgang der Säge angebracht sind, um den Sägekörper einfach und schnell drehen zu können.

AST TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN		AST 1200-500	AST 1300-600
Hauptsäge-Motor	kW	18	18
Servomotor zur Winkeleinstellung	mm	9.010	10.000
Empfohlener Bandtyp	Lenox	RX+(EHS) 2/3 54 x 1,6	RX+(EHS) 3/4 67 x 1.60
Schneidegeschwindigkeit	m/min	20-100	20 -100
Länge x Breite x Höhe	mm	4740 x 2350 x 2500	5060 x 2350 x 2700
Arbeitshöhe	mm	800	800
Winkeleinstellbereich	o	+60°/-45°	+60°/-60°
Schneidekapazität (BreitexHöhe)	mm	1200 x 500	1300 x 600
Schneidekapazität (BreitexHöhe)	mm	80 x80	80 x80

- Der Schnittwinkel wird vom Servomotor eingestellt.
- Die Schnittgeschwindigkeit kann je nach Materialtyp angepasst werden.
- Die automatische Vorschubfunktion gemäß der Abschnittsgeometrie ist Standard.

- Schnittgeschwindigkeit = Bandgeschwindigkeit

- La position angulaire de coupe est ajustée par le servomoteur.
- Vitesse de coupe réglable basée sur des matériaux.
- Alimentation automatique selon la géométrie de section.

- Vitesse de coupe = Vitesse de bande

AST KAPAZITÄTSTABELLE				**AST 1200x500**	**AST 1300x600**
Capacité de coupe 0°	□	Quadrat	mm	500	600
Capacité de coupe	▭	Flach	mm	1200x500	1300x600
Capacité de coupe ±45°	□	Quadrat	mm	500	600
Capacité de coupe	▭	Flach	mm	500x500	850x600
Capacité de coupe ±60°	□	Quadrat	mm	500	600
Capacité de coupe	▭	Flach	mm	550x500	540x600
Capacité de coupe ±15°	□	Quadrat	mm	500	600
Capacité de coupe	▭	Flach	mm	1100x500	1245x600
Capacité de coupe ±30°	□	Quadrat	mm	500	600
Capacité de coupe	▭	Flach	mm	1000x500	1050x600

- Der Schnittwinkel wird vom Servomotor eingestellt.
- Die Schnittgeschwindigkeit kann je nach Materialtyp angepasst werden.
- Die automatische Vorschubfunktion gemäß der Abschnittsgeometrie ist Standard.

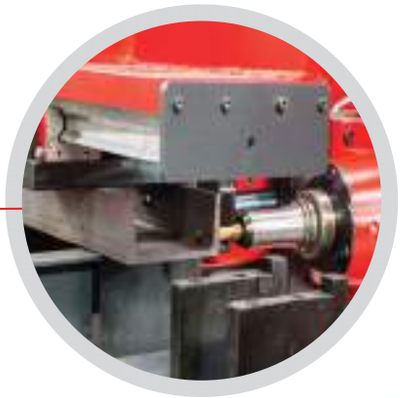
- Schnittgeschwindigkeit = Bandgeschwindigkeit

METEOR 1200

EINSPINDEL-BOHRLINIE

METEOR ist eine ergonomische Bohrlinie, die sich ideal für kleine und mittlere Stahlbearbeitungszentren eignet und im Produktionsbereich nur wenig Platz beansprucht.

METEOR-1200 wurde entwickelt, um einfach und schnell Löcher in verschiedene Profile zu bohren. METEOR kann eine Vielzahl von Stahlprofilen verarbeiten, einschließlich Profile, flache Platten, Winkel oder jeder andere geeigneten geometrische Form.
Mit dem Meteor-Modell sind Sie mit den Setup-Optionen von 6, 10, 14, 18, 22 und 26 Metern der Konkurrenz einen Schritt voraus.
Dank des fortschrittlichen Steuerungssystems können verschiedene Vorgänge wie z. B. Schlitzöffnung und kleine Fräsarbeiten auf Stahl ausgeführt werden. METEOR ist außerdem mit einer Innenachse ausgestattet, mit der sich die Spindel 250 mm entlang der horizontalen Achse bewegen kann, ohne dabei den Maschinenkörper zu bewegen.



VORTEILE AUF EINEM BLICK

- Wirtschaftlichste Bohrlinie
- Vielseitige Verarbeitungskapazität
- Kleine Produktionsfläche
- Volle CNC-Kontrolle
- 15 kW Spindelmotorkraft
- Werkzeugwechsel mit einer Kapazität von 6 Sets
- Automatische Laserwerkzeugmessung und Materialnullung
- Hohe Positioniertoleranz und Wiederholbarkeit
- Benutzerfreundliche Schnittstelle
- Schnell, präzise und wartungsfrei
- Verfügbarkeit von Ersatzteilen weltweit

METEOR 1200 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Kontrolleinheit		Mitsubishi / Siemens
Arbeitslänge	meter	6,10,14,18,22,26
Profilhöhe	mm	50 –1.200
Profilbreite	mm	50 – 1.200
Höhe des Stütztisches	mm	1.000
Länge	meter	Arbeitslänge + 3,6 Meter
Höhe	mm	3.150
Breite	mm	3.000
Maximale Werkzeuggröße	mm	320
Bohrkapazität	mm	5–40
Geschwindigkeit	rpm	10–3.000
Spindelmotorleistung	kW	15
Gesamtleistung	kW	45
Werkzeugwechselkapazität /	nos.	6

ARTOS

ARTOS CNC Portalfräsmaschine

Eine weitere Innovation von Akyapak...

ARTOS CNC Portalfräsmaschine

CNC Fräsmaschine im Portaldesigne, wurde mit dem Namen ARTOS in die Produktpalette von Akyapak hinzugefügt.

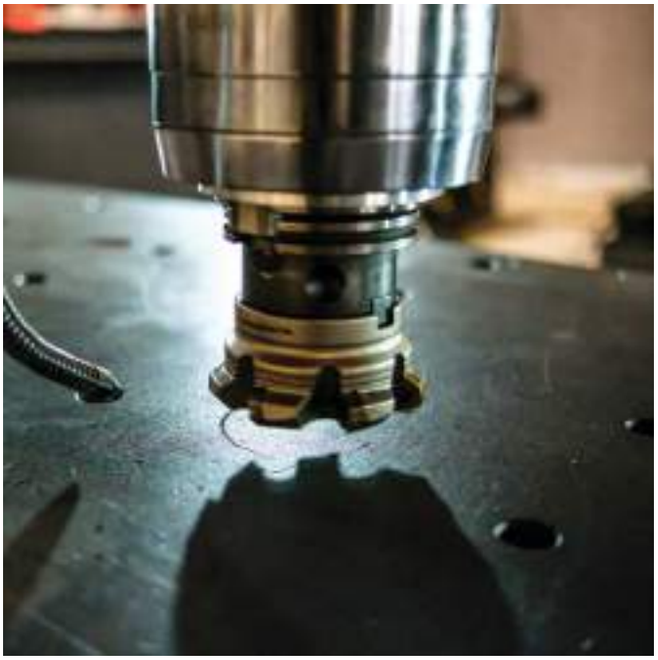
ARTOS wurde für den Einsatz von schweren Bearbeitungsvorgängen entwickelt und zeichnet sich durch seine präzise Positionierungsfähigkeit in X- und Y-Achsen aus. ARTOS hebt durch seine schnelle und automatische Werkzeugwechselfunktion im Vergleich zu den Modellen dieser Klasse hervor.

Das mit innovativer Akyapak-Technologie hergestellte Modell, bietet dank seines Monoblock-Karosseriedesigns eine sehr hohe Stabilität, Beständigkeit und Präzision.

Hochpräzises CNC-Portalfräsmodell ARTOS; kann Materialoberflächen mit einer großen Variation von Werkzeugen bearbeiten.

ARTOS erhöht Ihre Produktionseffizienz mit High-End-Produkten wie Antriebsstrangkomponenten, Bohren, Fräsen, Gewindeschneiden, Tiefbohren, Plan- und Schaftfräsen, Hochwertige Linearlager und Führungen, vorgespannte Servomotoren.

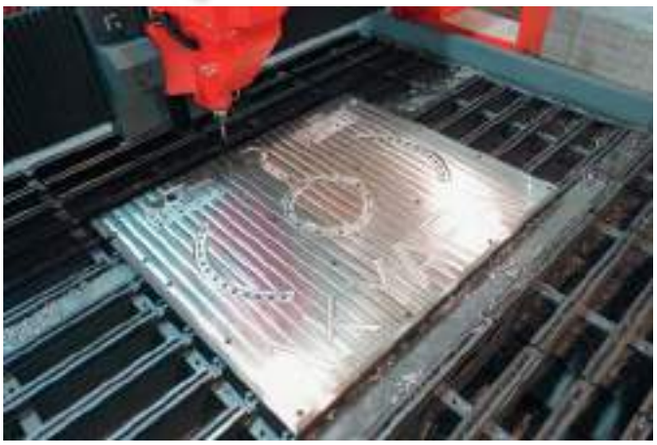
Hochpräzises CNC-Portalfräsmodell ARTOS; kann Materialoberflächen mit einer großen Variation von Werkzeugen bearbeiten.



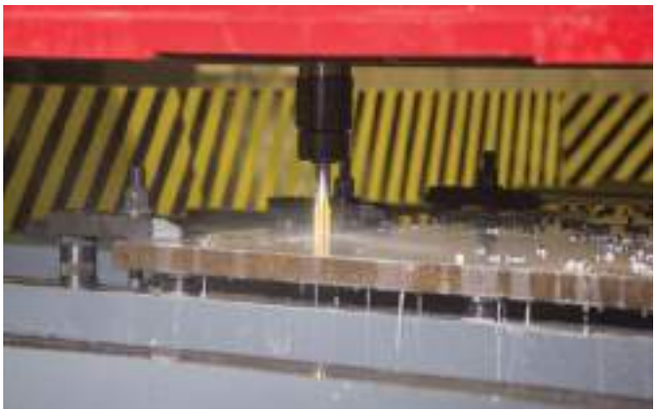
APD 4000x9000 HOCHLEISTUNGS - METALLBLECHBOHRMASCHINEN

Standardausstattung

- 3-Achsen CNC
- Hohe Verarbeitungseffizienz
- Hohe Positioniergenauigkeit der Spindel
- Manuelle Teilfixierung
- Bohren, Gewindeschneiden und Oberflächenabtasten (einfaches Fräsen) auf der Plattenoberfläche mit einer Spindel
- Möglichkeit, mit einem speziellen Fräser auf der Platte zu markieren
- Leistungsstarker Bohrerkühlkreislauf mit Flüssigkeits- und Luftgemisch



Fräsen



Gewindeschneiden

APD 2000x4000

APD 3000x6000

APD 2000x4000 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Bedienfeld	SIEMENS
Bohreinheit	1 Stk. Vertikal
Bohrdurchmesser Ø	(10-40 mm mit Hartmetallkopf / 40-75 mm mit U-Werkzeug)
Spindeldrehzahl	3000 rpm
Spindelmotorleistung	30 kW
Leerlaufdrehzahl (vorwärts-rückwärts) Max	10m / min.
Bewegungsübertragungssystem	Zahnstange und vorgespannte Kugelumlaufspindel
Werkzeugwechseleinheit	1 EINHEIT - 8 WERKZEUGE
Zentrales Schmiersystem	Standard / Standart
Kühlungssystem	Externes Kühlmittelwerkzeug (HSS-Bohrer) internes Kühlmittelwerkzeug (Hartmetallbohrer) BT40-Spannfutter und hydraulische Werkzeughalterung
Gewindeschneiden	M12 –M24
Materialbreite	2000x4000 (andere Maße optional)
Materialhöhe	10 to 200mm
Werkzeughalter	BT40
Arbeitsstück/	Fixed
Werkzeugstück-Gewicht (Max.)	6500 kg
Späneförderer	Standard
Maschinenmaße	~6000x9000x3070 mm

Die obigen Spezifikationen gelten für das Modell APD 2000x4000. Spezielle Maschinenabmessungen und -merkmale können nach Kundenwunsch und -anforderungen gestaltet werden.

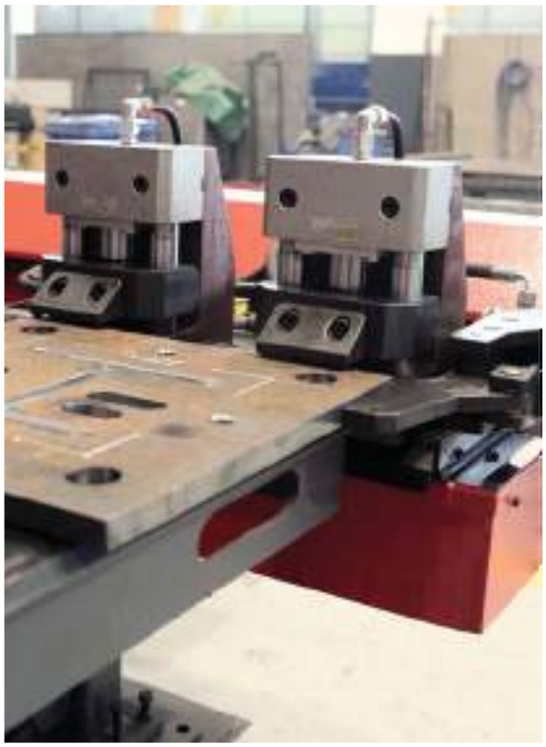
AFD METALLPLATTENBOHRMASCHINEN

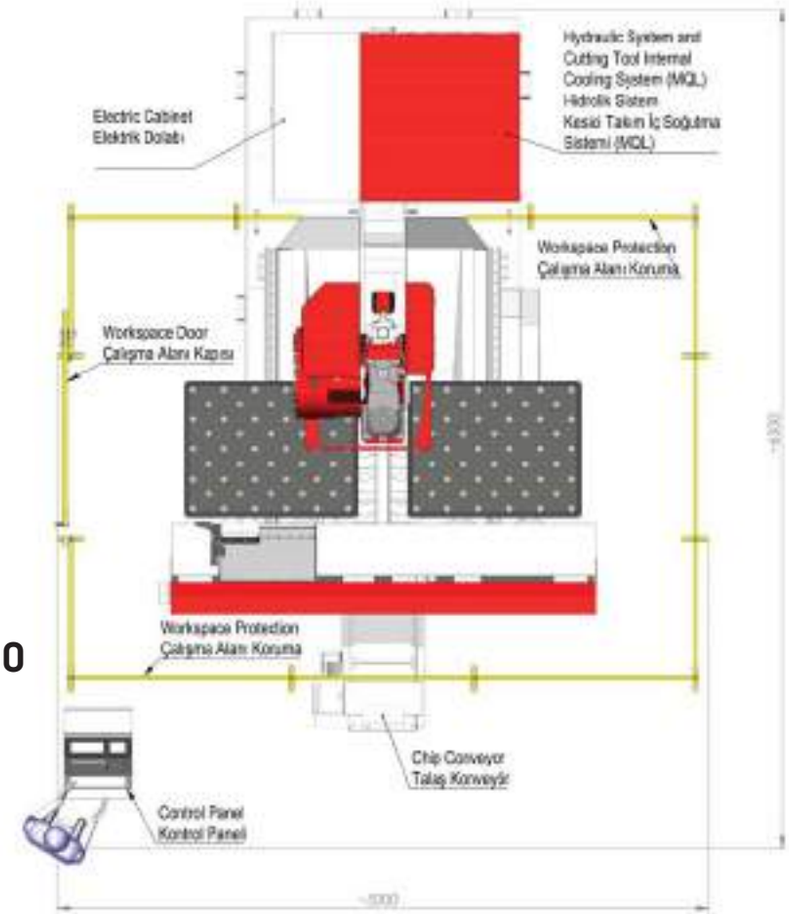
AKYAPAK bietet auch im Bereich Metallflansche und Metallplatten Bohren für den Stahlbau eine fortschrittliche technische Lösung... Mit AFD bekommen Sie hohe Geschwindigkeit, hohe Verarbeitungseffizienz und hohe Qualität bei Materialien bis 1000x1500 mm...

Die AFD FLANSCHBOHRMASCHINE wurde mit der fünfzigjährigen Erfahrung von AKYAPAK entwickelt. Zum Bohren, Gewindeschneiden und Markieren der Platten wurde modernste Technologie eingesetzt. Alle Arbeitsbewegungen werden vom CNC-System (Computer Numerical Control) ausgeführt.

Hauptgehäuse ist eine geschweißte Stahlkonstruktion, alle Teile werden Wärmebehandelt und spannungsfrei hergestellt.

Die AFD CNC FLANSCHBOHRMASCHINE, kann Metallplatten mit einer Dicke zwischen 6 und 80 mm verarbeiten. Das zu bearbeitende Material wird mit Hilfe von hydraulischen Spannbacken auf dem Kugelbearbeitungstisch bewegt. Das Teil, das bei der CNC-Programmierung in den Bearbeitungskoordinaten positioniert ist, wird mit Hydraulikkolben und gehärteten Klauenbacken fixiert, wodurch der Bohrvorgang korrekt ausgeführt wird. Die AFD-Flanschbohrmaschine kann Bohr-, Gewindebohr-, Kratzmarkierungs-, einfache Fräs- und Bodenentgratungsarbeiten sowie hydraulische Druckmarkierungsvorgänge (opt.) ausführen.




Hydraulic System and
Cutting Tool Internal
Cooling System (MQL)
Hidrolik Sistem
Kesici Takım İç Soğutma
Sistemi (MQL)
Electric Cabinet
Elektrik Dolabı
Workspace Protection
Çalışma Alanı Koruma
Workspace Door
Çalışma Alanı Kapısı
Workspace Protection
Çalışma Alanı Koruma
Chip Conveyor
Talaş Konveyör
Control Panel
Kontrol Panel

AFD 10

APAK
AFDOY

AFD 07

AFD TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	AFD 10	AFD 07
Bedienfeld	Mitsubishi / Siemens	Mitsubishi / Siemens
Bohreinheit	1 Vertical	1 Vertical
Spindelgeschwindigkeit	10-3000 RPM	10-3000 RPM
Werkzeughalter	BT 40	BT 40
Motorstärke	22 kW	22 kW
Spindel-Drehmoment	280 Nm	280 Nm
Plattenmaße Min. (mm)	100x100x6	200x200x6
* Die Abmessungen basieren auf dem maximal positionierbaren Werkstückgewicht.	1000x1500x64 1000x1190x80 795x1500x80	700x1250x40
Plattenbreite Min./Max. (mm)	6/80	6/80
Maximal positionierbares Werkstückgewicht	750 kg.	500 kg.
Bohrdurchmesser Max. (mm)	40	40
Gewindeschneiden Min./Max.	M10/M24	M10/M24
Achsen-X Geschwindigkeit	20.000 mm	20.000 mm
Achsen-Y Geschwindigkeit	20.000 mm	20.000 mm
Achsen-Z Geschwindigkeit	15.000 mm	15.000 mm
Automatischer Werkzeugwechsel	16 Units	16 Units
Maschinengewicht	~7250 kg.	~6500 kg.
Aufstellfläche (mm)	~6500x5000x2550	~5800x4800x2700

APLG BOHR- UND SAUERSTOFF-/PLASMASCHNEIDEMASCHINE

Ein Akyapak Touch in der Stahlkonstruktionsindustrie mit **GANTRY...**

Akyapak ist mit seinem neuen Plattenbearbeitungsmodell für CNC-Bohr-, Markierungs- und Schneidelinien auf dem Markt, das nur von wenigen Herstellern weltweit hergestellt wird: Die APLG-Akyapak GANTRY Bohr- & Oxy/ Plasmaschneidmaschinen

Akyapak legt die Messlatte für die Produktivität der stahlverarbeitenden Industrie höher. Das APLG-GANTRY Modell, besitzt die Fähigkeit, Platten zu bohren, zu schneiden und einfach zu fräsen, indem die Brücke über ein festes Werkstück bewegt wird. Das neue GANTRY-Modell verfügt über ein leistungsstarkes 22-kW-Lochbohrzentrum und eine Oxy-/Plasmaschneideinheit. Bei diesem Modell bewegt sich die Brücke, während der Tisch steht. Das kleinste Modell ist 2 Meter breit und 6 Meter lang, und das größte Modell ist 4 Meter breit und 36 Meter lang.

Akyapak zeigt mit diesem neuen Modell seine Umweltfreundlichkeit... Gase aus dem Plasma- und Oxy werden vom festen Tisch gesammelt, gefiltert und gereinigt an die Umwelt abgegeben.

- Plattendicke (Min-Max. / mm): 10 - 100*
- Plasma-Brenner-Anzahl: 1
- Oxyschneiden-Brenner-Anzahl: 1**
- Anzahl der Bohreinheiten: 1
- Kapazität des automatischen Werkzeugwechslers: 8 Werkzeuge
- Spindelkraft (kW): 22
- Spindelgeschwindigkeit (Max. / rpm): 3000

* 100 mm mit Oxyschneiden Die Plasmaschneidkapazität hängt von der gewählten Plasmaeinheit ab.

** Die Anzahl der Oxybrenner kann optional erhöht werden.

ADOP

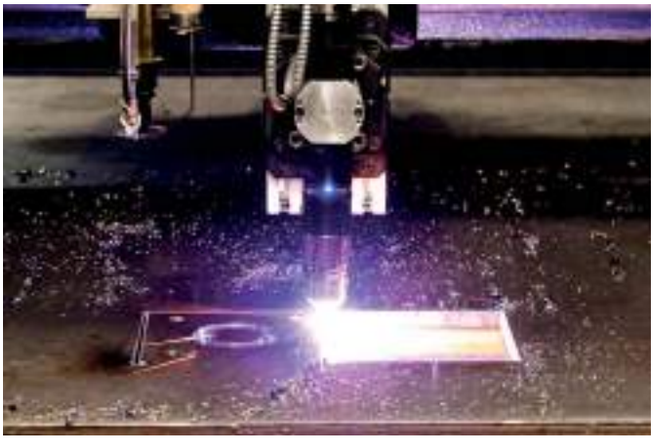
KOMBINIERTE BOHR- UND OXY / PLASMASCHNEIDEMASCHINEN

ADOP TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Steuereinheit	ESA
Achsantrieb	Servo-motor
Spindelmotorleistung	22 kW
Bohr Kapazität	10 – 40 mm
Gewindeschneidekapazität	M12-M24
Hartmetallbohrer mit Innenkühlung	Ja
Werkzeug Innenkühlung	Standard, MQL (Bohrer mit Hartmetallspitze)
Bewegungsführungen für Spindel und Schneideinheiten (horizontal / vertikal)	Vorgespannte Linearführungen
Bewegungsübertragungssystem	Vorgespannte Schraubenumlaufspindel / Muttersystem Zahnstange / Zahnrad
Kratzmarkierung	Ja
Werkzeugwechseleinheit	Ja
Kapazität der Werkzeugwechseleinheit	10 Sets
Plattenpositionierungsgewicht	max. 7.500 kg
Plattenschneidekapazität	max. 30 mm
Oxy-Schneidekapazität	max. 100 mm
Oxy- und Plasma-Schlacken- und Staubsammelpfanne	Ja
Oxy- und Plasma-Staubfiltereinheit	Ja
Spänesammelpfanne (mit Rädern)	Ja
Plattenschiebesystem	Servomotor + Reduzierer / Ritzel + Zahnstangengetriebe/Servomotor+Redüktör
Plattenblockierung	Hydraulisch betätigte Spannbacken/

ADOP

KOMBINIERTE BOHR- UND OXY / PLASMASCHNEIDEMASCHINEN
(MIT OPTIONALEM BEVEL CUTTING)



APL OXY / PLASMASCHNEIDEMASCHINE

Hohe Qualität, Sicherheit, Langlebigkeit, Effizienz ...
Die überlegenen Produktionstechnologien von Akyapak gewährleisten die besten Ergebnisse in der Oxy-Plasma-Schneidemaschine.

Standardausstattung

- Windows-basierte CNC-Einheit
- Fähigkeit, fertige Teile zu programmieren
- Automatische Höhensteuerung des Brenners
- Manuelle oder automatische Schneidoption
- Automatisches Belüftungs- und Rauchabzugssystem
- Robuste und hohe mechanische Präzision: ±0.1 mm
- Brennerschutzsystem gegen Aufprall
- Positionierungsgenauigkeit der Achse: ±0.1 mm
- Positionierungsgeschwindigkeit der Achse: 30 m/min. (Max.)
- Verschachtelungssoftware

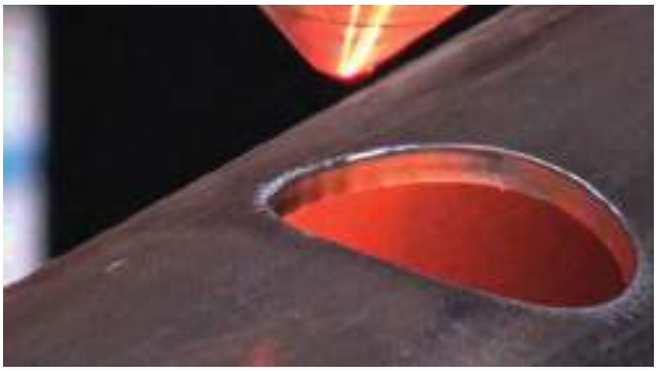
Optionale Ausstattung

- Automatisches 5-Achsen-Winkelschneiden
- Wassertisch-Design
- Automatische Verschachtelungssoftware

APL-T PLASMA - ROHR- UND PROFILSCHNEIDMASCHINE

Standardausstattung

- Windows-basierte CNC-Einheit
- Fähigkeit, fertige Teile zu programmieren
- Automatische Höhensteuerung des Brenners
- Manuelle oder automatische Schneidoption
- Automatisches Belüftungs- und Rauchabzugssystem
- Positionierungsgenauigkeit: ±0.1 mm
- Brennerschutzsystem gegen Aufprall
- Wiederholgenauigkeit: ±0.1 mm
- Positionierungsgeschwindigkeit: 30 m/min. (Max.)
- Automatische Verschachtelungssoftware



Mit der AKD Winkelbohr- Schneid- und Markierungslinie bietet Akyapak, eine brandneue Produktionslösung für alle, die schnell, aber mit hoher Qualität und ohne Verschwendung in den Bereichen Elektro- oder Telefonmasten, Türmen, Ölraffinerien und anderen Stahlbauarbeiten, arbeiten möchten.

Es wurde entwickelt, um Winkel von 40x40 - 160x160 L automatisch bis zu ø32 zu bohren und programmierte Längen schnell und mit hoher Qualität zu schneiden. Mit den 12-Meter-Eingangs- und 12-Meter-Ausgangsständern und den Schubbacken steigt Ihre Produktivität, wodurch Ihre Arbeit schneller erledigt wird. Sie sparen Zeit mit der AKD Winkelbohr-, Schneid- und Markierungslinie, für die 5 Profilladezonen verfügbar sind.

AKD WINKELBOHR-, SCHNEID- UND MARKIERUNGSLINIE

Schiebegriff

Steuereinheit

Markierungsstation

AKD TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

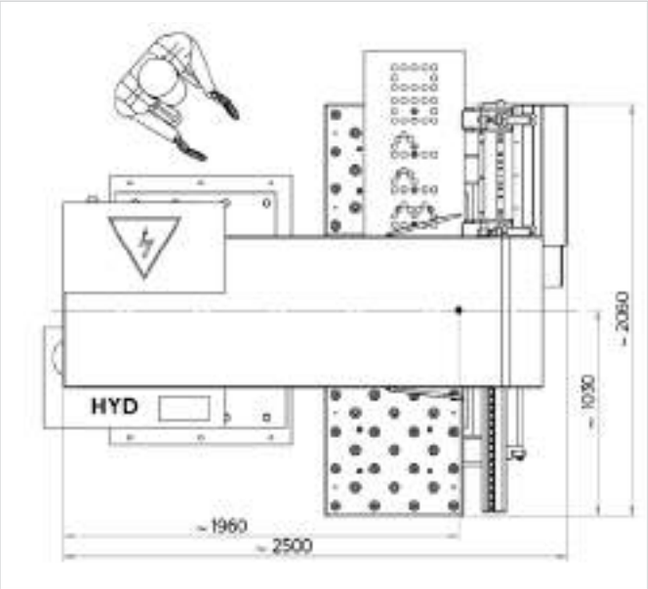
Winkelbohrkapazität: min40x40x4mm max.160x160x19 mm
2 x 3 C-Typ Stanzeinheit: Zwei 90 Tonnen Hydraulikwalzen für zwei Stanzeinheiten. 3 schnelle Stanzköpfe pro Walze.
Maximale Schnittkraft 250 Tonnen
Max. Durchmesser: ø32
Max. Dicke: 20mm
Markierungssysteme: 1) Markierungspatronen 8 Kassetten / 8 Zeichen
Schneidekapazität: min:40x40x5 Winkelklammer max:160x160x17 Winkelklammer

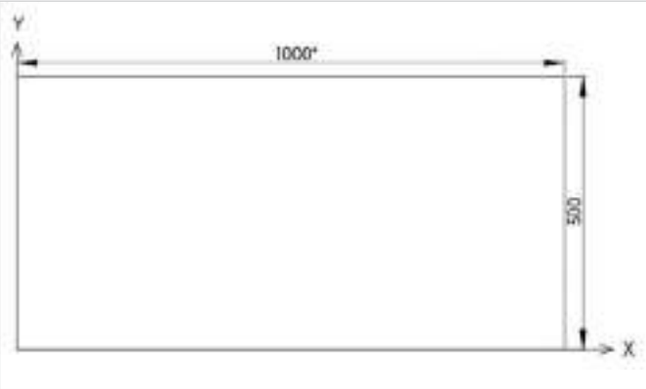
APP 80 STANZMASCHINE

Beim Modell APP 80 ist die Plattenpositionierung mit Standardprogrammierung auf 1000x500 Abmessungen und einem Gewicht von 100 kg beschränkt. Manuell kann nur der für das Stanzen der Platte geeignete Bereich mit einer Größe von 1000x500 oder einem Gewicht von 250 kg gestanzt werden.

Optionale Ausstattung

- Markierung (Wenn diese Funktion ausgewählt ist, gibt es 2 Stanzen.)
- Maximal 8 Zeichen können als Gruppe markiert werden. Die Zeichengröße ist 16x8 mm. Zum Markieren mit mehr Zeichen reicht es aus, die Platte zu schieben und die entsprechenden Buchstaben einzufügen.





APP 80 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODELL	Maximale Bohrkapazität (kN)	Für den Standard-Stanzprozess Breiten (mm)		Max. Bohrdurchmesser (mm) für das Material	Schubspannungsschneiden maximum bei 400N / mm² Stanzdurchmesser x Teilbreite	Maximale Plattenlänge (mm) für die programmierte Positionierung	Positionierkurs in X- und Y-Achse (mm)	Positioniergeschwindigkeit in X-Richtung (m/min)	Positioning speed in y axis (m/min)	Bei Standardpositioniergeschwindigkeit Maximales Plattengewicht (kg)	Stanzanzahl	(Optional) Markierungsmerkmale	Set mit 1 Markierung und 2 Stanzen*	Zeichenkapazität in Gruppen**	Größe des Markierungszeichens (mm)
		min	max												
APP 80	800	3	25	Ø46	Ø32x20	500	1000x500	20	20	100	3		1	8	16x8

* Kann ohne vorherige Ankündigungen geändert werden.

SONDERPRODUKTIONSMASCHINEN

10-ACHSEN-CNC-BOHRLINIE MIT DREI SPINDELN

Profilbohrlinien der ADM-Serie können nach Kundenwunsch spzeiell hergestellt werden.

Einige unserer Sonderanfertigungen:

3 ADM 1500X600
3 ADM 1750X600
2 ADM 600X600

APD 3000x6000

Mit automatischer Werkzeugwechseleinheit

3ADM 1200
BANDSAW 1300-600

Integrierte Bohrlinie mit Doppelbandsäge

ANWENDUNGSBEREICHE
UNSERER MASCHINEN

KESSELBÖDENPRESSE

BÖRDELMASCHINE

MACHINES THAT BRING METAL to Life

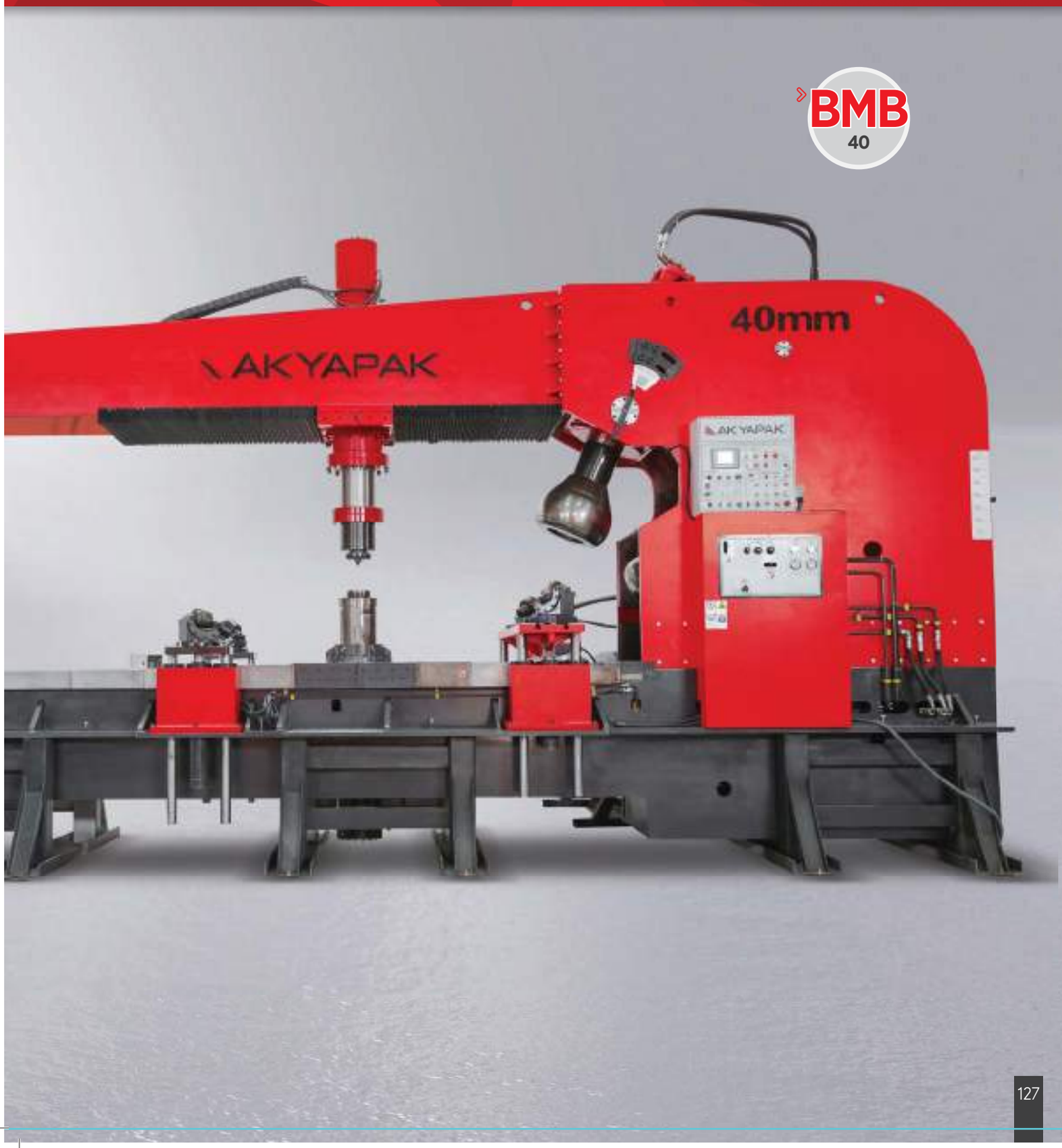
KOMBINIERTE BOHR- UND OXY / PLASMASCHNEIDEMASCHINEN

KESSELBÖDENPRESSE

SCHWEISSLÖSUNGEN

KESSELBÖDEN PRESSE & BÖRDEL MASCHINEN

AKYAPAK Maschinen für hohe Effizienz



BMB-P
600 TON

Das Beste Modell für Tank- & Kesselhersteller...

AKYAPAK beweist seine Erfahrung in allen Bereichen der Metallbearbeitung und Umformung. AKYAPAK forscht für qualitativ hochwertige Lösungen in der Tank- & Kesselbauindustrie und setzt sich auch in diesem Bereich mit seinen Kesselböden Pressen und Bördel Maschinen durch

Entwickelt für die Anforderungen der Druckbehälter-, Kessel-, Lebensmittelsilos-, Energieanlagen-, Petrochemische Anlagen-, Werft- und Luftfahrtindustrie.

BMB-P Kesselböden Pressen gehören zu den gefragtesten Modellen in der breiten AKYAPAK-Produktpalette.

Es ist eine hydraulische Presse, die mit einer Automatischen Drehvorrichtung (Manipulator) arbeitet und wurde wie alle anderen Modelle für schwere Bedingungen entwickelt.

Sie werden mit 150 bis 1.600 Tonnen Presskraft und mit 500 mm bis 10.000 mm Innenabstandskapazitäten hergestellt.

In Anbetracht der Tatsache, dass das Hauptziel aller weltweiter Tankhersteller die maximale Preis-Leistungs-Investition ist, sind Modelle mit 250 Tonnen und mehr mit vorgespannten Stangen ausgestattet. Modelle mit kleineren Kapazitäten werden im Säulenschubtyp entwickelt.

Die geeignete Kapazität wird anhand von Materialqualität, -stärke und -durchmesser des Werk-Stücks bestimmt.

Die Leistungen von BMB-P-Modellen werden unter Berücksichtigung der größten

Formdurchmesser für die niedrigste Zykluszeit und hohe Produktivität berechnet. Um unsere Kunden bei dem Problem der Rekrutierung erfahrener Bediener zu unterstützen, wurde das Design des Hauptsteuerungsbildschirms für eine einfache Verwendung entwickelt.

Das F&E -Team kommuniziert mit den Kunden und bewertet Empfehlungen, um bessere Ergebnisse zu erzielen.

Da die Kosten eines der wichtigsten Investitionskriterien sind, räumt AKYAPAK zunächst den Grundfunktionen Vorrang ein. Die Standard-Kümpelpressen- und Bördel-Maschinenmodelle wurden für die grundlegenden Bedürfnisse der Kunden entworfen.

Sie müssen sich keine Gedanken darüber machen, ob Sie wirklich zusätzliche Optionen zur Standardversion benötigen, denn unsere Experten unterstützen Sie bei der Erstellung der genauesten Konfiguration. Oder wir können Ihnen die am besten geeignete Lösung bieten, wenn Sie uns Ihren Anwendungswunsch beschreiben.

Für die Anforderungen von Drucktanks, Kesseln, Lebensmittelsilos, Kraftwerken, petrochemischen Anlagen, Luftfahrt- und Werftindustrien entwickelt.

Standardausstattung

- Die Karosseriekonstruktion besteht aus hochlegiertem Stahl und ist MIG-geschweißt. Der Körper wurde einem Spannungsabbau unterzogen, damit nach dem Schweißen mit engeren Toleranzen gearbeitet werden kann
- Die Rollen werden aus Stahl besonderer Qualität wärmebehandelt.
- Vor dem Lackieren wurde eine spezielle Grundierung verwendet, um eine sehr lange Korrosionsbeständigkeit des gesamten Körpers zu gewährleisten.
- Leitern und Sicherheitsbarrieren sind vorhanden, um die Wartung der zu Presse zu ermöglichen.Stanze, Körper und Kolbengruppe sind wärmebehandelt und verchromt.
- Die Anzahl der Schmierstellen wird durch den Einsatz wartungsfreier Elemente minimiert.
- Es ist sehr einfach, die Stanze und den Manipulator zu steuern, an jeder Position anzuhalten und Warnungen und Alarme für alle Funktionen zu verwalten.
- Da die Formdurchmesser viel größer sind, verkürzt sich die Arbeitszeit eines Stücks um bis zu 50% im Vergleich zum Kümpeln mit einer Form mit kleinerem Durchmesser.

BMB-P
150x3000

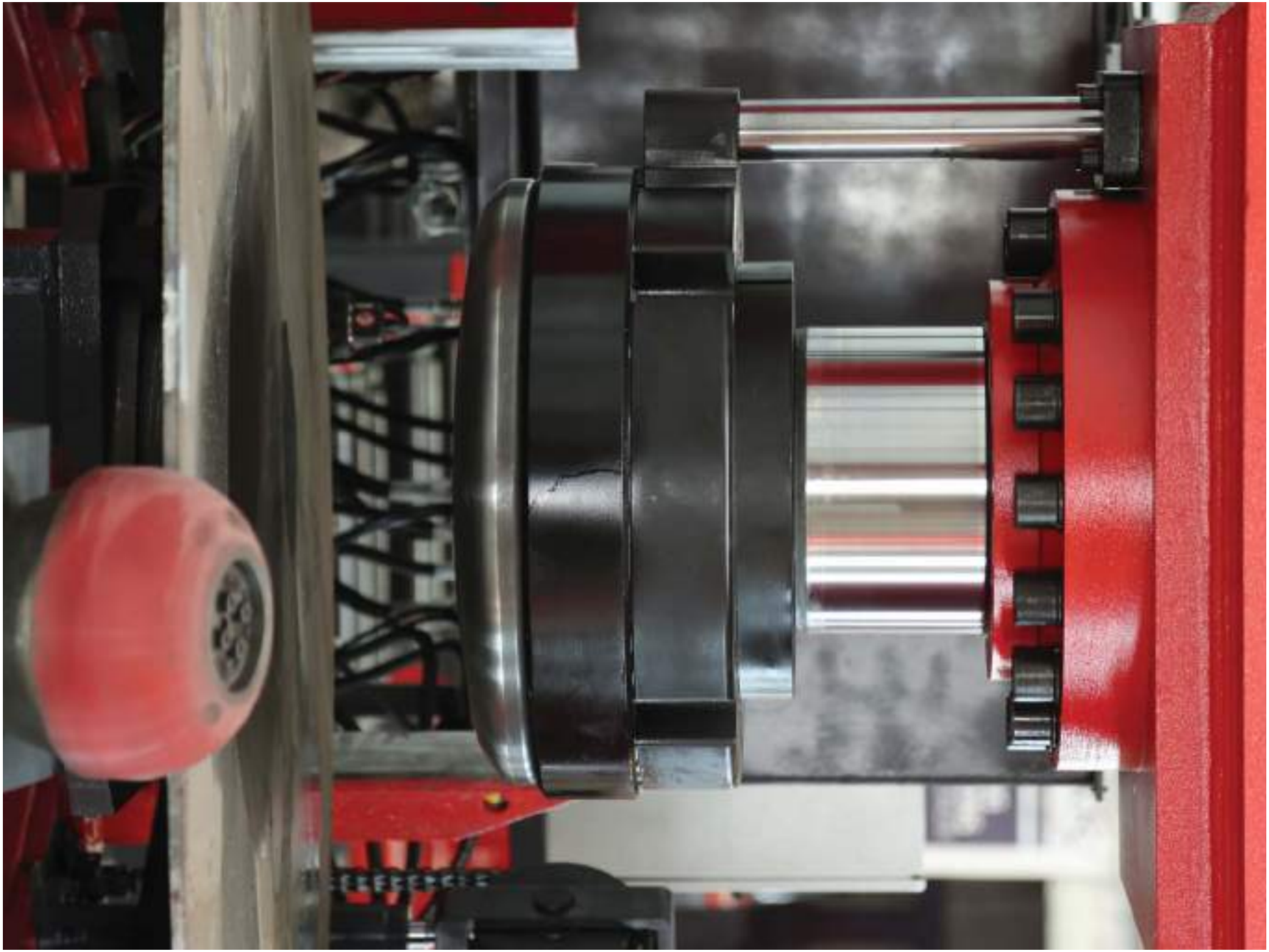
Das stärkste Maschinengehäuse
mit der geringsten Dehnung

Ein unerfahrener Bediener” ist kein Problem mehr

Da der Kümpelprozess im Vergleich zu anderen Umformprozessen schwieriger zu sein scheint, haben Sie möglicherweise Probleme bei der Beschäftigung erfahrener Bediener.

BMB-P kann dank seiner sehr einfachen Bedienung und speziellen Automatisierung auch von unerfahrenen Bedienern in sehr kurzer Zeit verwendet werden.

Sehr einfache Steuerung, hohe Präzision und Wiederholbarkeit.



Sie kaufen wahrscheinlich die beste Flanschmaschine auf dem Markt!

Die Akyapak Flanschmaschinen wurden für höchste Geschwindigkeit entwickelt.
Sie wurden sorgfältig für die geringste Vibration und Haltbarkeit beim Betrieb entwickelt.

Der Körper ist schweißverbunden und wurde einem Spannungsentlastungsglühen unterzogen. Dank seiner vollhydraulischen Steuerung und Proportionalventile kann die Maschine auch von unerfahrenen Bedienern sehr einfach verwendet werden.

Das Hydrauliksystem wurde unter Berücksichtigung ganz besonderer Vorsichtsmaßnahmen gegen Überlastung oder falsche Einstellung entwickelt.

Das Bördelnkann automatisch erfolgen, ohne dass auf Materialverdünnung geachtet werden muss.

Kapazität	500 to 10.000mm
Durchmesser und Dicke	2 to 50mm

Perforierte oder nicht perforierte Modelle.

Möglicherweise möchten Sie einen perforierten oder nicht perforierten Boden erzeugen. Wir haben Maschinenmodelle für beide Produktionen.

Möchten Sie sehr dünne Materialien flanschen?

Dünner oder dicker, rostfreier oder unlegierter Stahl, perforiert oder nicht.

Keine Sorge, BMB bördeltunter Berücksichtigung der Materialverdünnung mit der geringsten Oberflächenrauheit.

Die geeignete Kapazität, wie beim BMB-P Modell, wird durch Materialqualität, -stärke und -durchmesser des Werk-Stücks bestimmt.

Kundenorientierung ist unsere Priorität.

Da die Kosten eines der wichtigsten Investitionskriterien sind, räumt AKYAPAK zunächst den Grundfunktionen Vorrang ein. Die Standard-Kümpelpressen- und Flanschmaschinenmodelle wurden für die grundlegenden Bedürfnisse der Kunden entworfen.

Sie müssen sich keine Gedanken darüber machen, ob Sie wirklich zusätzliche Optionen zur Standardversion benötigen, denn unsere Experten unterstützen Sie bei der Erstellung der genauesten Konfiguration. Oder wir können Ihnen die am besten geeignete Lösung bieten, wenn Sie uns Ihren Anwendungswunsch beschreiben.

Für die Anforderungen von Drucktanks, Kesseln, Lebensmittelsilos, Kraftwerken, Equipment für petrochemische Anlagen, Luftfahrt- und Werftindustrien entwickelt.

Ein unerfahrener Bediener" ist kein Problem mehr.

Da der Kümpelprozess im Vergleich zu anderen Umformprozessen schwieriger zu sein scheint, haben Sie möglicherweise Probleme bei der Beschäftigung erfahrener Bediener.

BMB-P kann dank seiner sehr einfachen Bedienung und speziellen Automatisierung auch von unerfahrenen Bedienern in sehr kurzer Zeit verwendet werden. Sehr einfache Steuerung, hohe Präzision und Wiederholbarkeit.

Niedrigste Vibration beim Flanschen.

Das BMB-Modell ist auf geringste Vibrationen beim Flanschen ausgelegt. Dies ist das grundlegendste Element für Kundenerwartung und Benchmarking. Hohe Vibrationen verkürzen die Lebensdauer der Maschine und führen zu Fehlfunktionen, Stopps, leichten Verschleiß und teuren Wartungskosten.

Die BMB-Maschinenelemente wurden aus hochwertigen und wartungsfreien Komponenten ausgewählt, damit diese viele Jahre lang problemlos funktionieren.

Es wurden alle erforderlichen Maßnahmen gegen Bedienungsfehler getroffen, und es wurde sorgfältig auf Sicherheit und Ästhetik geachtet.

Standardausstattung

- Die Karosseriekonstruktion besteht aus hochlegiertem Stahl und ist MIG-geschweißt. Der Körper wurde einem Spannungsabbau unterzogen, damit nach dem Schweißen mit engeren Toleranzen gearbeitet werden kann
- Obere und untere Trägerwagen werden von Hydromotoren und Hydraulikzylindern angetrieben
- Die obere Bördelrolle wird von einem Radialkolben-Hydromotor für höchstes Drehmoment und höchste Drehzahl angetrieben
- Die untere Verputzungsrolle bewegt sich mit 3 Kolben und gleitet zwischen 2 Karosserieteilen
- Die Rollen werden aus Stahl besonderer Qualität wärmebehandelt
- Vor dem Lackieren wurde eine spezielle Grundierung verwendet, um eine sehr lange Korrosionsbeständigkeit des Körpers zu gewährleisten.
- Zentralschmiersystem mit Handpumpe
- Untere Stützrollen, die beim Flanschen von Hydraulikzylindern angetrieben werden
- Radialkolbenpumpe des Hydrauliksystems, Öltankfüllstands- und Temperaturanzeige, Verschmutzungsanzeige
- Automatisches CNC-Verputzungssystem

* Alle Fotos in diesem Beitrag dienen nur zu Demonstrationszwecken und können in Aussehen und Leistung von neuen Maschinen abweichen.

BMB 25

ANWENDUNGSBEREICHE UNSERER MASCHINEN

MACHINES THAT BRING METAL to Life

HCB AUSLEGERSYSTEME DER SCHWERINDUSTRIE-SERIE

SAR SELBSTAUSRICHTENDE BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

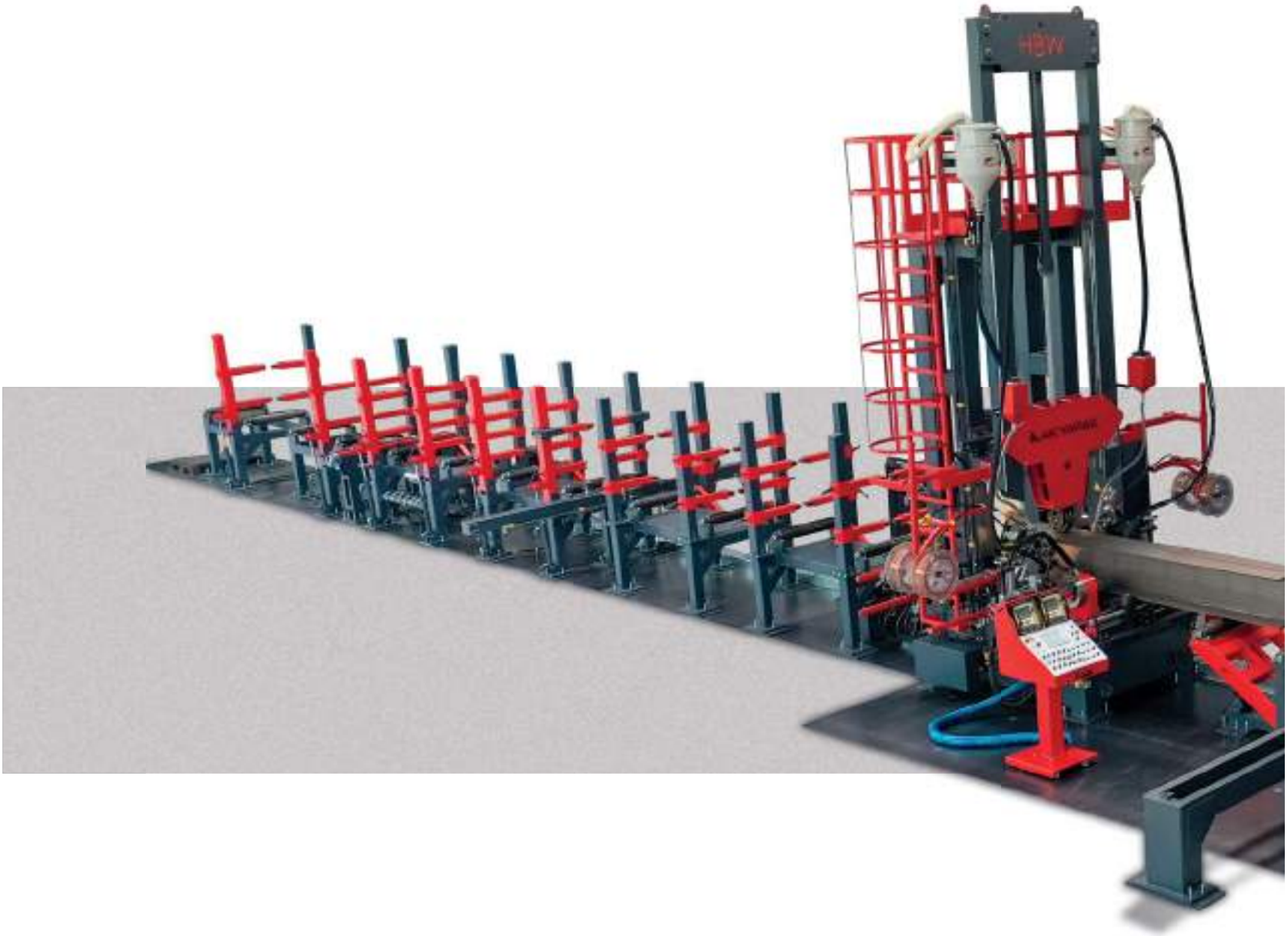
SRH HYDRAULISCHE SCHWEIS-SPOSITIONIERER

SRP KONVENTIONELLE SCHWEISSPO-
SITIONIERER

HR SEILPROFILROTATOREN

ZR KETTENPROFILROTATOREN

H-PROFIL SCHWEISSMASCHINE

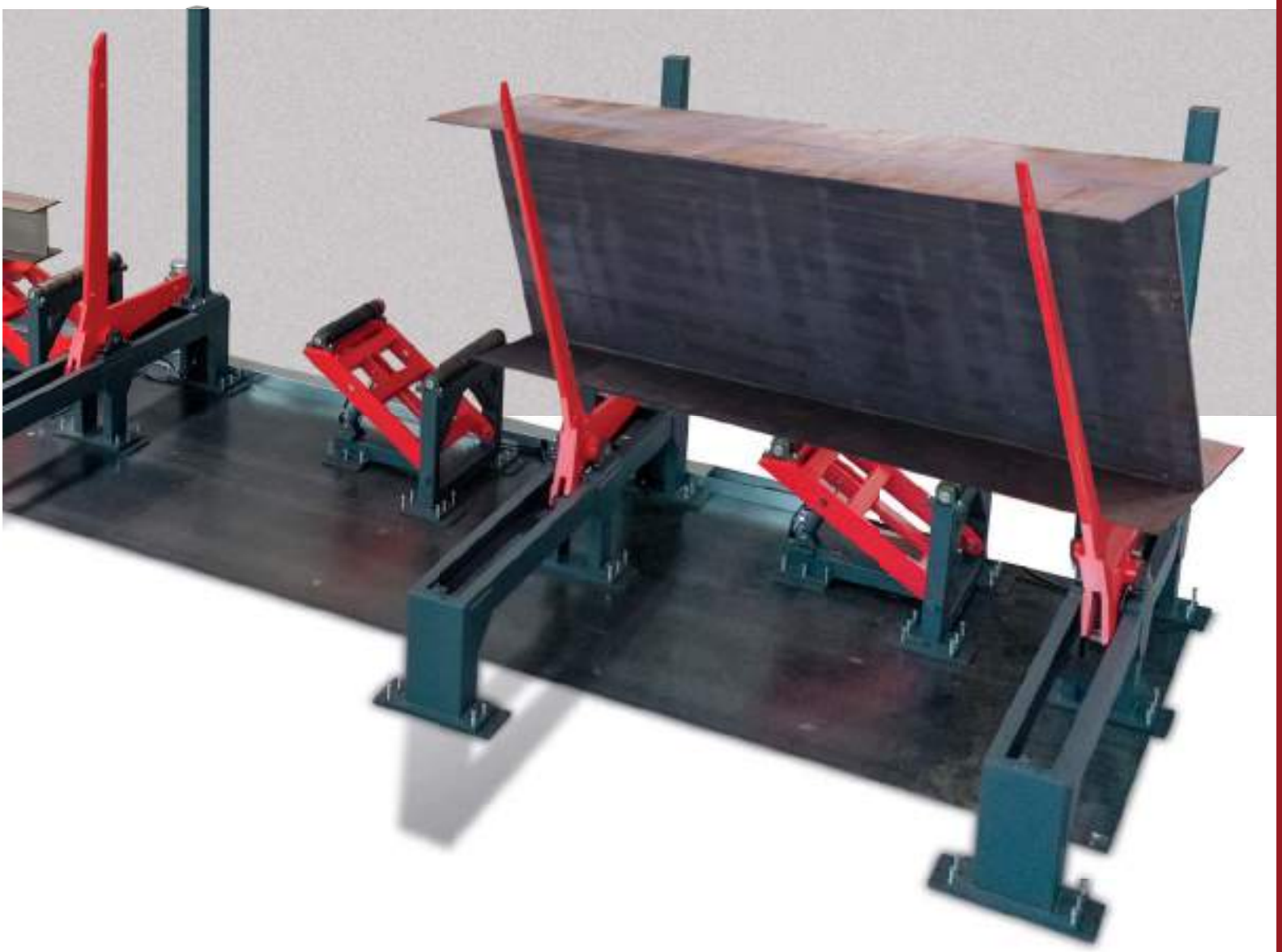


Die H-Profil-Schweißmaschine wurde entwickelt, um durch Schweißen von Plattenteilen unterschiedlicher Größe, die in den Einlassförderergruppen zentriert sind, hochwertige spezielle H-Profile zu erhalten. Akyapak Maschinen-Garantie für schnelle, sichere und qualitative Ergebnisse...

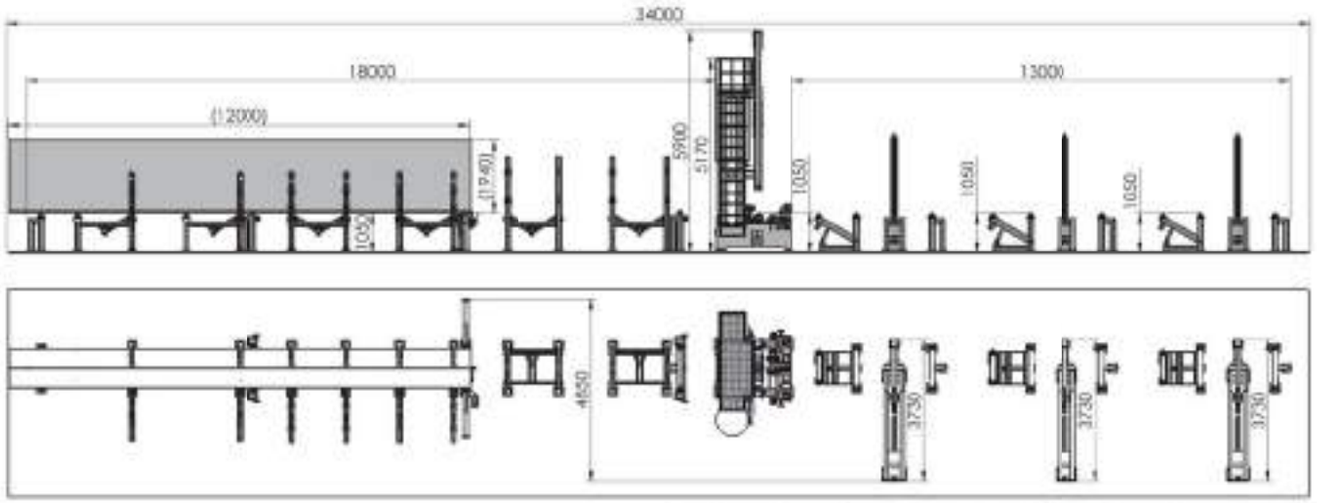
Operationsprinzip des Systems:

Die Maschine steht still und das Werkstück bewegt sich mittels getriebenen Förderbändern. Die Bewegung des herzustellenden H-Profils wird von der Motorreduzierungsgruppe bereitgestellt.
Am Hauptkörper befinden sich zwei separate pneumatische Brenneranschlussständer. Diese Ständer bewegen sich unabhängig voneinander.
Die Hydraulikzylinder im System gewährleisten die Positionierung des H-Profilstücks.

Das System verfügt über eine hydraulische Kolbenladeeinheit.
Das aus der H-Profilschweißmaschine kommende Profil wird mit hydraulischen Kolbenkippständern um 90° gekippt.
Das System ermöglicht den Einsatz von Unterpulverschweißgeräten entsprechend der vom Kunden festgelegten Marke.
Das Geschwindigkeitsregelungssystem ist entlang der Lade-, Hauptkörper- (Schweißstation) und Ausgangskippständer aktiv.



HBW 2000 x 1000 - 12m



HBW TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

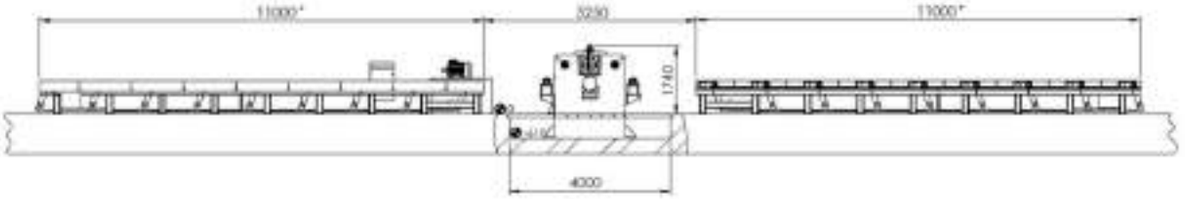
MODELL	Profilhöhe (mm)	Profilbreite (mm)	Dicke der unteren und oberen Platte (mm)	Dicke der mittleren Platte (mm)	Profillänge (mm)	Maximales Materialgewicht (kg)	Maximaler Zylinderhub (mm)	Maximale Kolbenkraft (Tonne)	Max. Profiltransportgeschwindigkeit (m/min.)	Schweißgeschwindigkeit (m/min.)	Profiltypen, die geschweißt werden können	Schweißtechnologie
	H	B	t1	t2	L							Untergetaucht (Immerger)
HBW 1200x600	200-1200	150-600	6-50	5-30	Kunden-spezifisch	800	1050	6	12	0,15-2,1	H.I.T.L	Einzeldraht DC Doppeldraht DC Tandembogen AC/DC
HBW 2000x1000	200-2000	150-1000	8-60	6-40	Kunden-spezifisch	1000	1900	9	12	0.15-2.1	H.I.T.L	Einzeldraht DC Doppeldraht DC Tandembogen AC/DCAC/DC

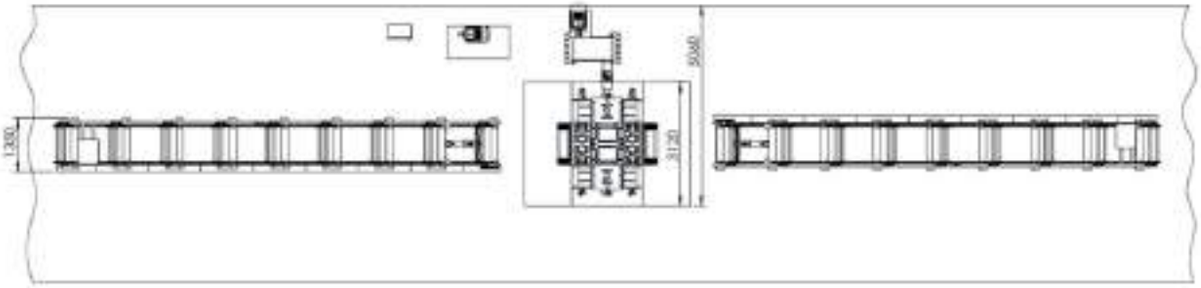
* Kann ohne vorherige Ankündigungen geändert werden.

AKYAPAK

AKYAPAK

» **BPS - H-PROFIL** RICHTMASCHINE





* Kann auf Kundenwunsch überarbeitet werden.

BPS TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODEL	Druckkraft (Tonnen)	Profilhöhe (mm)	Profilbreite (mm)	Profillänge (mm)	Horizontale Platte max. Dicke (mm	Dicke der vertikalen Platte (mm)	Minimum Höhe der vertikalen Platte (mm)	Flansch Max. Zugfestigkeit (MPa)	Motorstärke (kW)	Richtungsgeschwindigkeit (m/min.)	Systemdruck (Bar)	Fördererlänge (mm) *	Fördereranzahl (angetrieben)
		H	B	L	t1	t2	h2						
BPS 500	400	Kunden-spezifisch Spécifique au client	300-1000	2000-12000	80	80	500	345	48.4	6	250	11000	2

* Die oben angegebenen Werte gelten für Stahl mit einer Streckgrenze von 240 N/mm2. Kann ohne vorherige Ankündigungen geändert werden

» AUSLEGERSYSTEME

Zentrales Bedienfeld:

Dieses Panel wird speziell für Benutzeranforderungen entwickelt und kann Säulenausleger, Rotator, Positionierer und Schweißgerät von einem einzigen Punkt aus steuern.

Auslegersysteme können das Teil unabhängig voneinander sowie mit Hilfe eines Rotators oder Positionierers kreisförmig oder in Längsrichtung schweißen. Darüber hinaus können Auslegersysteme am Boden oder mobil auf Schienen befestigt werden.

Schweißarten | SUBMERGED, MIG, MAG

Auslegersysteme ermöglichen es, die Qualität zu steigern, die Produktionszeit und die Ermüdung des Bedieners zu verringern und die Präzision und die Menge der Ressourcenakkumulation zu erhöhen.

Akyapak Maschinen hat 3x3- bis 9x9-Auslegersysteme in seinen Standardlisten. In besonderen Fällen kann jedoch bis zu 10x10 Meter hergestellt werden.

Standardausstattung

- 359° Drehsäule (manuell)
- Mobile kabelgebundene Fernbedienung
- V-Schiebesystem für lückenlosen Betrieb
- Einstellbare lineare Auslegergeschwindigkeit
- Digitalanzeige für Auslegergeschwindigkeit
- Wahl der Auslegergeschwindigkeit (schnell/langsam)
- Mechanische Verriegelungsausrüstung gegen Ausfallen des Auslegers
- Ausleger-Gegengewichtssystem (Aufzug)
- Endschalter bei allen Bewegungen
- Schweißgerätesständer (auf der Säule)
- Bremsmotoren
- Kabelkanäle am Ausleger
- System, das am Boden befestigt werden kann
- Brennergehrung
- Manuelle Brennereinstellungen - 2-Richtungen

Optionale Ausstattung

- Bewegliche Traverse
- Zentrales Bedienfeld
- Automatische Rotationssäule
- Operator-Stuhl (mit Leiter Option und HCB & EHCB)
- Kameraüberwachungssystem
- Tandemschweißgeräte
- Beleuchtung
- Leiter
- SPS-Steuerung mit Umrichtern
- Oszillatorsystem (nur mit MIG/MAG)
- Gehweg (Schienensystem)
- SAW, MIG/MAG Schweißsysteme
- Pulvertrocknungssystem (nur SAW)
- Mobile Konsole
- Isolierung gemäß Operationsbedingungen
- Doppelkopfschweißsystem (SAW-Tandem)
- Zweidrahtschweißsystem (SAW-Twin)
- Zweidraht-Doppelkopfschweißsystem (SAW-Twin Tandem)
- AC/DC Einzelquellen-Stromeinheit (SAW)
- Drahtlose Fernbedienung

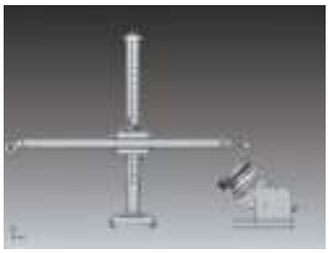
Doppelschweiß-
brenner (Option)

Externer peripherer
Brenner

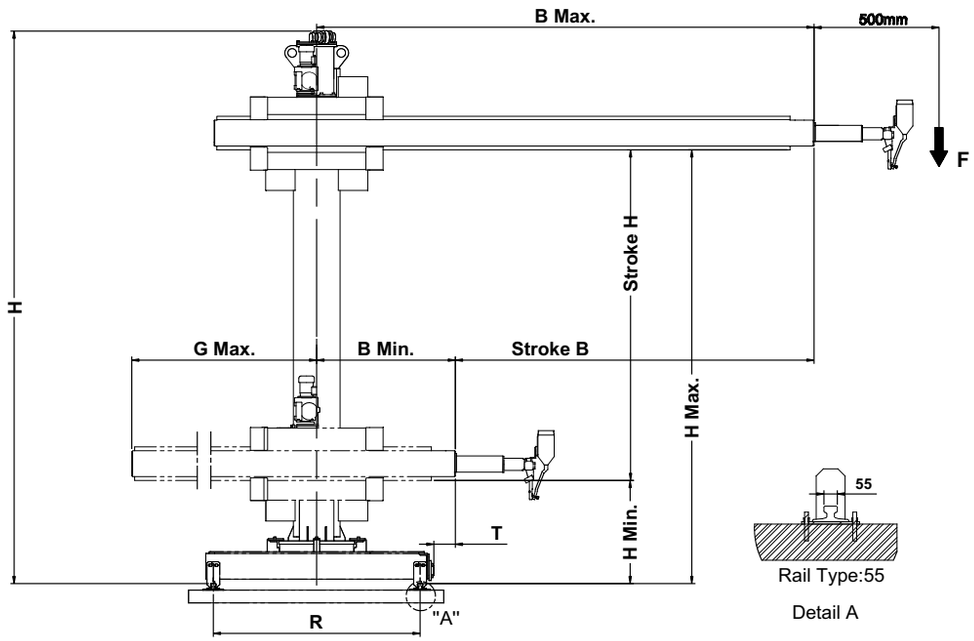
Externe Längenbrenner

Interner Längenbrenner

Interner peripherer
Brenner



Verwendung mit
Positionierer



HCB & MCB & EHCB TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

S.N.	MODEL	Maximale Ladekapazität (kg)	Min. Höhe unter Ausleger (mm)	Max. Höhe unter Ausleger (mm)	Gesamthöhe (mm)	Min. Auslegerabstand (mm)	Max. Auslegerabstand (mm)	Hub H (mm)	Ausleger Max. Hinterabstand (mm)	Ausleger- Querbalken-Abstand (mm)	Schienenachsenabstand (mm)	Aufzugsgeschwindigkeit (auf-ab) (mm/min.) V	Bewegungsgeschwindigkeit des horizontalen Auslegers (mm/min.)	Querbalkengeschwindigkeit (m/min.)	Säulendrehwinkel (°)	Aufzugmotor (kW)	Ausleger-/ Querbalkenmotor (kW)
		F	Hmin	Hmax	H	Bmin	Bmax	H / B	Gmax	T	R		15Hz/50Hz				
1	MCB - 3x3	300	780	3000	4250	695	3485	2220 / 2790	3600	-190	1490	2000	160-780	2000	360	0,55	0,55 / 0,37
2	MCB - 4x4	250	780	4000	5250	690	4490	3220 / 3800	4600	300	1655	2000	160-780	1970	360	0,55	0,55 / 0,37
3	MCB - 5x5	200	780	5000	6250	690	5490	4220 / 4800	5606	300	1655	2000	160-780	1970	360	0,55	0,55 / 0,37
4	MCB - 6x6	150	780	6000	7246	940	6740	5220 / 5800	6856	50	1655	2000	160-780	1970	360	0,55	0,55 / 0,37
5	HCB - 3x3	600	1200	3000	4433	1280	3850	1800 / 2570	3681	-90	2400	2340	200 - 932	1970	360	1,1	0,55 / 0,37
6	HCB - 4x4	500	1200	4000	5433	1610	4870	2800 / 3590	4681	-90	2400	2340	200 - 932	1970	360	1,1	0,55 / 0,37
7	HCB - 5x5	450	1200	5000	6443	1280	5770	3800 / 4490	5681	-90	2400	2340	200 - 932	1970	360	1,1	0,55 / 0,37
8	HCB - 6x6	300	1200	6000	7400	1280	6770	4800 / 5490	6681	-90	2400	2340	200 - 932	1970	360	1,1	0,55 / 0,37
9	EHCB - 9x6	300	1300	9000	10900	1290	7070	7702 / 5775	7050	-95	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1,1	1,1 / 0,55
10	EHCB - 9x9	200	1300	9000	10900	1290	10070	7702/ 8775	10050	-95	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1,1	1,1 / 0,55

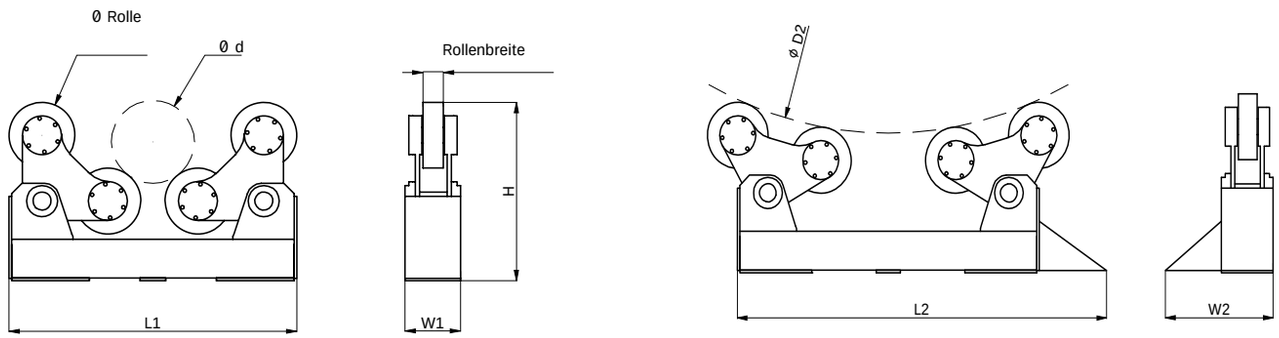
SELBSTAUSRICHTENDE BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

Selbstausrichtende Behälterdrehvorrichtung Rotatoren sind eine ideale Lösung in Situationen, in denen der Durchmesser rotierender Werkstücke variabel ist. Sie werden zum Drehen kreisförmiger Teile wie Tanks, Druckbehälter, Turmrohre, Kessel, Depots, Reaktoren und Brennstofffässer verwendet. Diese Drehvorrichtungen können große Durchmesserunterschiede von selbst regulieren. Um das Stück zu verarbeiten muss man nichts weiteres dazu zun.

Die Drehvorrichtungen steigern die Produktion sowohl bei Schweißungen die mit der Hand als auch mit der Maschine gemacht werden. Außerdem verringern die Drehvorrichtungen den Gebrauch von Kränen und sind auch beim Stahlbau sehr beliebt.

Der Bediener kann die Teile, die er auf den die Drehvorrichtung legt, im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn, präzise, reibungslos und mit einstellbaren Geschwindigkeiten, die er über das Bedienfeld steuern kann, drehen. Der Satz Drehvorrichtungen besteht aus zwei Einheiten, 1 Antrieb und 1 Leerlauf. Die Anzahl der angetriebenen und im Leerlauf befindlichen Einheiten kann je nach Anwendungssituation variieren.

Akyapak Maschinen hat Selbstausrichtende Behälterdrehvorrichtung mit Tragekapazitäten von 3 bis 300 Tonnen in seinen Standardlisten. In besonderen Fällen kann jedoch bis zu 600 Tonnen Kapazität hergestellt werden.



SAR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN / SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

S.N.	MODELL	Drehkapazität (Tonnen)	Transport pro Einheit Kapazität (Tonnen)	Min. Zyklusdurchmesser (mm)	Max. Zyklusdurchmesser (mm)	Raddurchmesser (mm)	Radmaterial	Radmaterial	Länge – Ohne Antrieb (mm)	Breite – Ohne Antrieb (mm)	Länge – mit Antrieb (mm)	Breite – mit Antrieb (mm)	Höhe über Rad (mm)	Motorstärke (kW)
				d	D2	Ø			L1	W1	L2	W2	H	
1	SAR – 3	3	1,5	235	2500	254	76	Polyurethan	1120	500	1410	835	589	1 x 0,37
2	SAR – 5	5	2,5	400	3000	254	76	Polyurethan	1240	500	1530	835	589	1 x 0,37
3	SAR – 10	10	5	450	4600	381	102	Polyurethan	1930	460	2100	693	925	2 x 0,37
4	SAR – 20	20	10	450	4600	381	127	Polyurethan	1970	540	2120	738	956	2 x 0,55
5	SAR – 30	30	15	450	5200	457	127	Polyurethan	2010	540	2180	878	1014	2 x 0,75
6	SAR – 40	40	20	450	5200	457	127	Polyurethan	2010	540	2233	885	1046	2 x 1,1
7	SAR – 50	50	25	450	5200	457	152	Polyurethan	2010	540	2250	925	1050	2 x 1,1
8	SAR – 60	60	30	500	5500	559	178	Polyurethan	2670	540	3000	910	1298	2 x 1,1
9	SAR – 80	80	40	500	5500	559	178	Polyurethan	2690	696	2900	1002	1326	2 x 1,5
10	SAR – 100 *	100	50	600	6000	559	260	Polyurethan	2690	696	2860	1090	1326	2 x 2,2
11	SAR – 150 *	150	75	1000	6000	559	310	Polyurethan	3000	850	3200	1589	1350	2 x 3
12	SAR – 200 *	200	100	1000	7000	559	360	Polyurethan	3000	950	3200	1616	1390	2 x 4
13	SAR – 300 *	300	150	1000	7000	559	203	Stahl	3300	1050	4950	1550	1415	2 x 5,5

Standardausstattung

- Stoß- und vibrationsfeste “PU” -Räder
- Automatische Durchmesseranpassung
- Einstellbare Drehzahl
- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Digitaler Tachometer (Bildschirm zur Überwachung der Drehzahl)
- Kupplungssystem für Teile mit hoher Tonnage
- Bremsmotoren

* Stahl- oder PU-Radoptionen sind verfügbar.

Optionale Ausstattung

- Spezielle Radkonstruktionen für Regionen, die hohe Temperaturen erfordern
- Achsenunterstützung
- Chassis - Bürstengruppe
- Wagen auf Schienen
- Gemeinsames Bedienfeld mit Auslegersystemen (siehe Optionen für Auslegersysteme)
- Schiene
- Kabellose Fernbedienung

» KONVENTIONELLE BEHÄLTERDREHVORRICHTUNGEN

Konventionelle Rotatoren sind eine qualitativ hochwertige und wirtschaftliche Lösung beim peripheren Schweißen von zylindrischen Teilen, bei denen der Durchmesser nicht sehr variabel ist. Sie werden zum Drehen kreisförmiger Teile wie Tanks, Druckbehälter, Turmrohre, Kessel, Depots, Reaktoren und Brennstofffässer verwendet.

Die Rotatoren steigern die Produktion sowohl bei Schweißungen die mit der Hand als auch mit der Maschine gemacht werden. Außerdem verringern die Rotatoren den Gebrauch von Kränen und sind auch beim Stahlbau sehr beliebt.

Der Bediener kann die Teile, die er auf den Rotator legt, im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn, präzise, reibungslos und mit einstellbaren Geschwindigkeiten, die er über das Bedienfeld steuern kann, drehen. Der Satz konventioneller Behälterdrehvorrichtungen besteht aus zwei Einheiten, 1 Antrieb und 1 Leerlauf. Die Anzahl der angetriebenen und im Leerlauf befindlichen Einheiten kann je nach Anwendungssituation variieren.

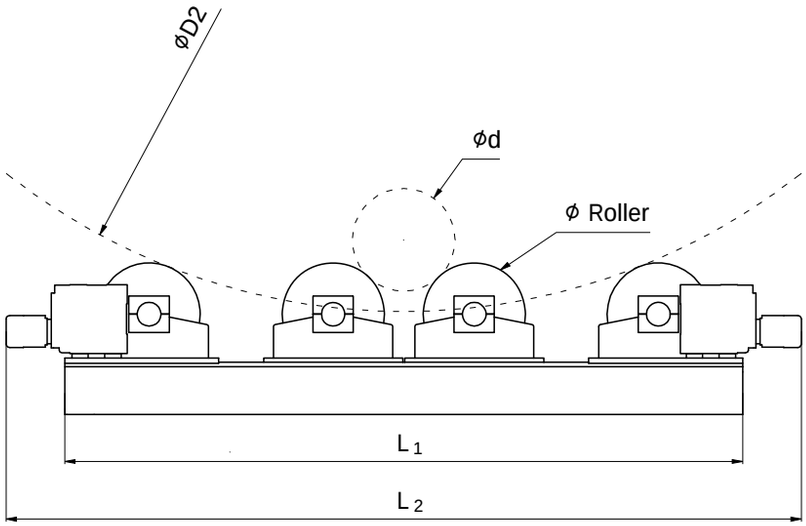
Akyapak Maschinen hat konventionelle Behälterdrehvorrichtung mit Tragekapazitäten von 1 bis 300 Tonnen in seinen Standardlisten. In besonderen Fällen kann jedoch bis zu 600 Tonnen Kapazität hergestellt werden

Standardausstattung

- Stoß- und vibrationsfeste “PU” -Räder
- Manuelle Durchmesseranpassung
- Einstellbare Drehzahl
- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Digitaler Tachometer (Bildschirm zur Überwachung der Drehzahl)
- Bremsmotoren

Optionale Ausstattung

- Spezielle Radkonstruktionen für Regionen, die hohe Temperaturen erfordern
- Achsenunterstützung
- Chassis - Bürstengruppe
- Wagen auf Schienen
- Gemeinsames Bedienfeld mit Auslegersystemen (siehe Optionen für Auslegersysteme)
- Schiene
- Kabellose Fernbedienung



CR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

S.N.	MODEL	Drehkapazität (Tonnen)	Transport pro Einheit Kapazität (Tonnen)	Min. Zyklusdurchmesser (mm)	Max. Zyklusdurchmesser (mm)	Raddurchmesser (mm)	Radmaterial	Radmaterial	Länge - Ohne Antrieb (mm)	Breite - Ohne Antrieb (mm)	Länge - mit Antrieb (mm)	Breite - mit Antrieb (mm)	Höhe über Rad (mm)	Motorstärke (kW)
				d	D2	Ø			L1	W1	L2	W2	H	
1	CR - 1	1	0,5	180	2750	254	76	Polyurethan	1592	330	1639	706	353	1 x 0,25
2	CR - 3	3	1,5	180	2750	254	102	Polyurethan	1592	330	1650	720	363	1 x 0,37
3	CR - 5	5	2,5	180	3000	381	102	Polyurethan	2000	350	2530	485	516	1 x 0,37
4	CR - 10	10	5	250	3000	365	102	Polyurethan	2000	466	2155	606	549	2 x 0,18
5	CR - 20	20	10	450	4600	457	127	Polyurethan	2860	540	3060	689	675	2 x 0,37
6	CR - 30	30	15	450	4600	457	152	Polyurethan	2860	540	3060	693	675	2 x 0,55
7	CR - 40	40	20	520	5200	559	178	Polyurethan	3300	580	3700	808	842	2 x 0,75
8	CR - 50	50	25	520	5200	559	203	Polyurethan	3300	720	3683	893	842	2 x 1,1
9	CR - 60	60	30	520	5200	559	229	Polyurethan	3300	720	3683	969	842	2 x 1,5
10	CR - 80	80	40	550	5500	559	415	Polyurethan	3700	920	4000	1165	844	2 x 1,5
11	CR - 100 *	100	50	600	6000	559	415	Polyurethan	4100	920	4300	1165	844	2 x 1,5
12	CR-150 *	150	75	450	6000	559	150	Stahl	4020	900	4574	1698	970	2 x 3
13	CR-200 *	200	100	745	9000	680	150	Stahl	5870	980	6210	2186	1190	2 x 4
14	CR-300 S *	300	150	1025	8000	761	180	Stahl	5130	1100	6372	1200	1350	2 x 4
15	CR-300 P *	300	150	1025	8000	914	620	Polyurethan	6400	1500	6600	2500	1307	2 x 5,5

* Stahl- oder PU-Radoptionen sind verfügbar.

» SFU FIT-UP BEHÄLTERDREHVORRICHTUNG

Fit-Up Behälterdrehvorrichtungen wurden entwickelt, um die Schweißmündungen der aneinander befestigten Teile leicht zu positionieren. Die zwei kreisförmigen Teile können mit diesem System leicht konzentriert werden.

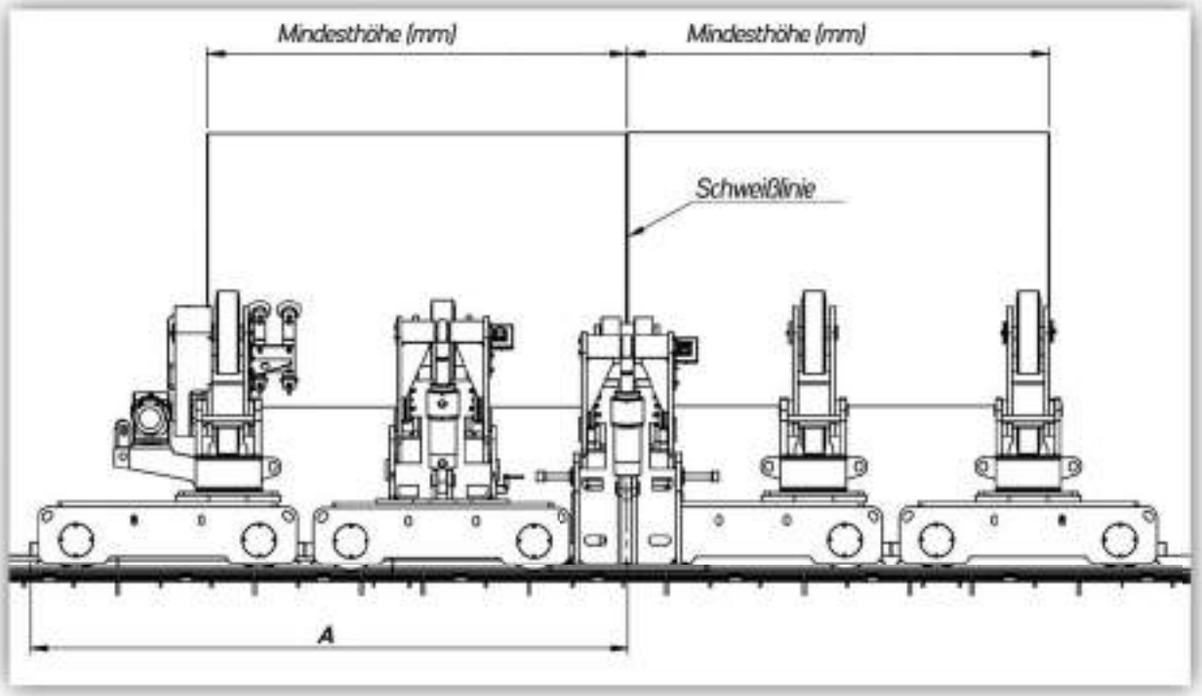
Die Fit-Up Behälterdrehvorrichtungen bestehen aus zwei Einheiten. Eine dieser Einheit ist fest, die andere bewegt sich auf Schienen.

Daher sollten auch die Schienen, auf denen sich die Einheit bewegt, gekauft werden. Die Schienenlänge hängt von der Länge des zu schweißenden Teils ab, daher gibt es keine Standardlänge.

Fit-Up Behälterdrehvorrichtungen werden je nach Kundenbedürfnissen als Projekt angeboten Akyapak untersucht Ihre Bedürfnisse sorgfältig und entwickelt das am besten geeignete System.

Bei der Projektplanung werden die erforderliche Schienenlänge und die Anzahl der anderen Behälterdrehvorrichtungen, die auf derselben Strecke arbeiten, sowie gegebenenfalls andere Anhänge projiziert und ein Vorschlag erstellt.

BEISPIEL



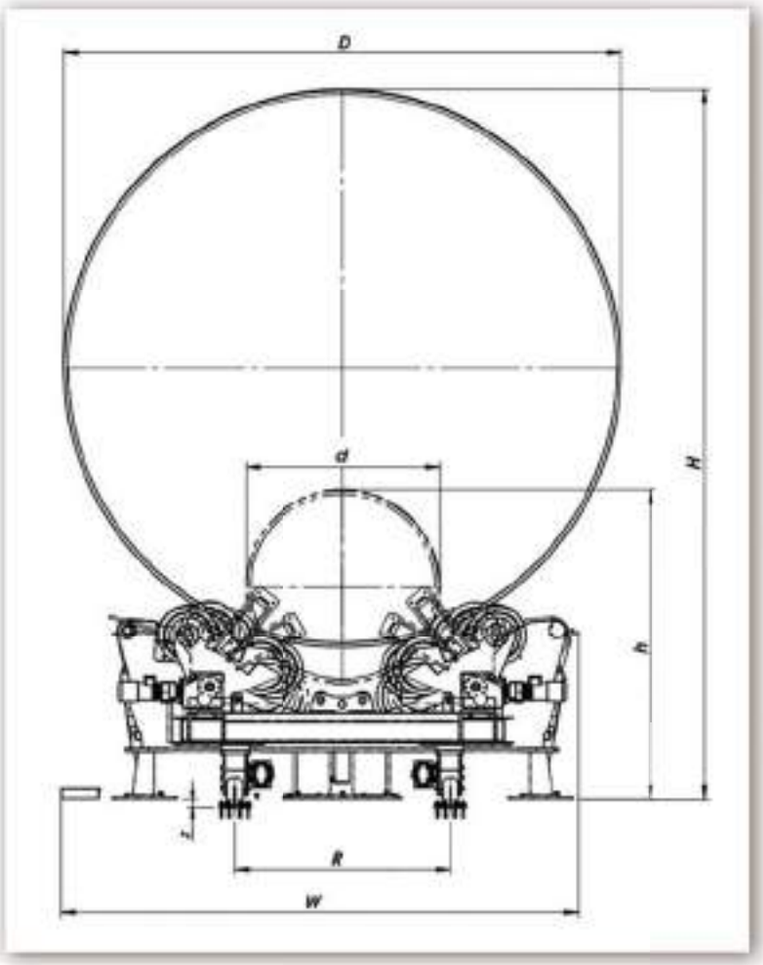
* Bitte kontaktieren Sie uns, wenn Sie andere Kapazitäten benötigen.

Standardausstattung

- Automatische Durchmesseranpassung
- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Einstellung in zwei Richtungen mit Hydraulikzylindern (rechts-links+oben-unten)
- Stahlräder in der mobilen Einheit
- PU-Räder in fester Einheit
- Wagen auf Leerlaufschiene für bewegliche Einheit

Optionale Ausstattung

- Kundenspezifisches Rollendesign
- Einen 4'er konstanten Schienen Design, durch Hinzufügen von 2 Stück SAR-Drehvorrichtungen auf einem Baugruppenträger.
- Fragen Sie nach Einzelheiten



SFU FIT-UP TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

MODEL	Nennlastkapazität (kg)	Maximaler Rotationsdurchmesser Ø (mm)	Minimaler Rotationsdurchmesser Ø (mm)	Minimale Rohrlänge (mm)	Maximale Rohrhöhe (mm)	Minimale Rohrhöhe (mm)	Schienenachsenbreite (mm)	Boden-Code-Unterschied (mm)	Breite (mm)
		D	d	L	H	h	R	Z	w
SFU-5	5	3000	400	1400	3751	965	1026	54	2550
SFU-10	10	4600	750	1700	5719	1597	1540	50	3209
SFU-20	20	4600	750	1700	5740	1620	1540	50	3232
SFU-30	30	5200	750	1800	6418	1660	1690	60	3839
SFU-40	40	5200	750	1850	6435	1692	1690	60	3884
SFU-50	50	5200	750	1850	6500	1700	1690	60	4453
SFU-60	60	5500	800	2300	6914	1777	1865	72,5	4536
SFU-100	100	6000	1000	3400	7000	1900	2200	92,5	4800

» SRP - EINSTELLBARER SCHWEISSPOSITIONIERER

Der einstellbare Schweißpositionierer richtet sich nach der am besten geeigneten Konfiguration für die Drehung und Winkelneigung des Tisches. Mit dem Positionierer können unabhängig von der geometrischen Form alle Teile innerhalb der Messgrenzen positioniert und eine geeignete Schweißecke erstellt werden. Die Positionierer steigern die Produktion sowohl bei Schweißungen die mit der Hand als auch mit der Maschine gemacht werden. Außerdem verringert es den Gebrauch von Kränen und sind auch beim Stahlbau sehr beliebt.

Die Positionierer bestehen aus einem Körper, Motor, einem Tragbrett Drehungs- und Beugungssystem, einer elektrischen Tafel und einer Fernbedienung. Außerdem sind sie mit einem Sicherheitssystem ausgestattet. Für schwere Stücke muss man den Positionierer auf den Boden befestigen.

Der Bediener kann die Teile, die er auf den Drehtisch des Positionierers legt, im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn, präzise, reibungslos und mit einstellbaren Geschwindigkeiten, die er über das Bedienfeld steuern kann, drehen. Gleichzeitig kann er nach vorne geneigt werden, um den gewünschten Winkel bereitzustellen.

Auf dem Drehtisch befinden sich Standard-T-Kanäle. Auf diese Weise kann das zu bearbeitende Stück schnell angeschlossen werden. Tischdrehung und -kippung erfolgen mit Stirnradgetriebesystemen aus Stahl.

Akyapak Maschinen hat Schweißpositionierer mit Tragekapazitäten von 1 bis 40 Tonnen in seinen Standardlisten. In besonderen Fällen kann jedoch bis zu 100 Tonnen Kapazität hergestellt werden.

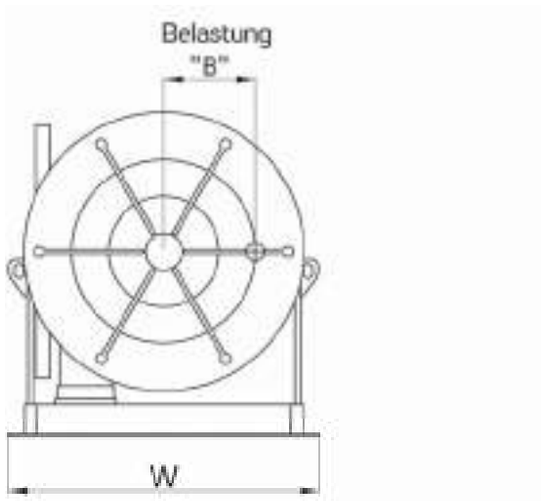
Mini-Positionierer SRP 015

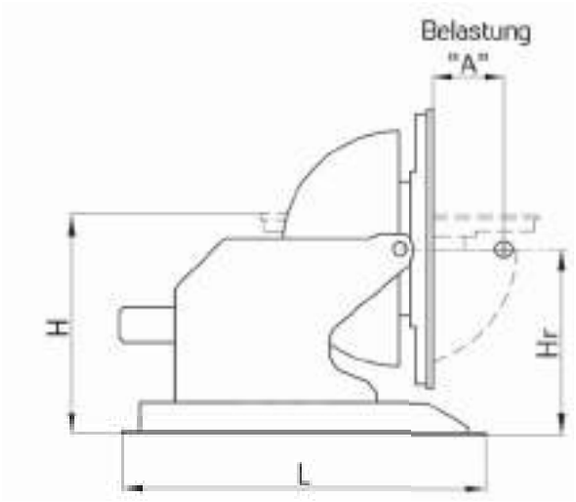
Standardausstattung

- Einstellbare Drehzahl
- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Digitaler Tachometer auf dem Bedienfeld zur Verfolgung der Drehung
- Brenner- Chassis-Mechanismus
- Mechanische Winkelanzeige (in Neigungsbewegung)
- Bremsmotoren

Optionale Ausstattung

- Programmierbare Automatisierungssteuerung
- Gemeinsames Bedienfeld mit Auslegersystemen (siehe Optionen für Auslegersysteme)
- Kabellose Fernbedienung
- Spezielle Isolierungen gegen Baustellenbedingungen
- Kabellose Fernbedienung





SRP TECHNISCHE SPEZIFIKATIONE

S.N.	MODEL	Nennlastkapazität (kg)	Abstand des geladenen Werkstücks zum Schwerpunkt (mm)	Teil-Exzentrizität (mm)	Neigungsdrehwinkel (°)	Eingangsleistung (V)	Drehtischmotor (kW)	Neigungsmotor (kW)	Tischdrehzahl (U/min)		Tiltgeschwindigkeit (sek./90)	Tischdurchmesser (mm.)	Anzahl der Verbindungskanäle – Winkel (°)	Horizontale Rotationshöhe (mm)	Länge (mm.)	Höhe (mm.)	Breite (mm.)	Erdung (Amp.)
			A	B					min	max		Ø		Hr	L	H	W	
1	SRP – 015	150	150	100	90	380	0.25	0.25	0.3	1.45	15	500	5–72	748	870	1062	1228	600
2	SRP – 05	500	150	150	110	380	0.25	0.25	0.11	0.58	23	700	6–60	803	1384	950	950	600
3	SRP – 1	1000	150	150	115	380	0.55	0.55	0.2	1	23	900	6–60	845	1520	995	990	600
4	SRP – 2	2000	200	200	110	380	1.1	1.1	0.2	1	25	1050	6–60	855	1733	1010	1310	600
5	SRP – 3	3000	250	250	110	380	1.1	1.1	0.2	1	28	1220	6–60	1090	1860	1240	1410	600
6	SRP – 5	5000	250	250	115	380	1.5	2.2	0.2	1	36	1525	6–60	1015	2289	1203	1695	600
7	SRP – 10	10000	250	600	120	380	2.2	4.0	0.12	0.64	75	1830	6–60	1410	2932	2325	1885	600
8	SRP – 15	15000	300	500	135	380	3	5.5	0.12	0.7	110	2200	6–60	1475	3200	1240	2200	600
9	SRP – 20	20000	300	500	135	380	4	5.5	0.12	0.7	150	2400	6–60	1525	3300	1200	2450	600
10	SRP – 25	25000	1000	800	135	380	5.5	7.5	0.1	0.3	220	2940	12–30	1650	3800	1380	2940	800
11	SRP – 40	40000	1000	1000	0	380	7.5	0	–	–	0	3500	8–45	–	3500	1680	3500	800

» SRH - HYDRAULISCHER SCHWEISSMANIPULATOR

Der hydraulische Schweißpositionierer richtet sich nach der am besten geeigneten Konfiguration für die Drehung und Winkelneigung des Tisches.

Im Gegensatz zu anderen Positionierern können diese Positionierer während der Arbeit am Teil in der Höhe eingestellt werden. Somit können Bediener effektiver arbeiten.

Mit dem Positionierer können unabhängig von der geometrischen Form alle Teile innerhalb der Messgrenzen positioniert und eine geeignete Schweißecke erstellt werden. Die Positionierer steigern die Produktion sowohl bei Schweißungen die mit der Hand als auch mit der Maschine gemacht werden. Außerdem verringern die Positionierer den Gebrauch von Kränen und sind auch beim Stahlbau sehr beliebt.

Die Positionierer bestehen aus einem Körper, Motor, einem Tragbrett Drehungs- und Beugungssystem, einer elektrischen Tafel und einer Fernbedienung. Außerdem sind sie mit einem Sicherheitssystem ausgestattet. Für schwere Stücke muss man den Positionierer auf den Boden befestigen.

Der Bediener kann die Teile, die er auf den Drehtisch des Positionierers legt, im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn, präzise, reibungslos und mit einstellbaren Geschwindigkeiten, die er über das Bedienfeld steuern kann, drehen. Gleichzeitig kann er nach vorne geneigt werden, um den gewünschten Winkel bereitzustellen.

Auf dem Drehtisch befinden sich Standard-T-Kanäle. Auf diese Weise kann das zu bearbeitende Stück schnell angeschlossen werden. Die Tischdrehung erfolgt durch Motor und Reduzierstück, das Vorwärts-Rückwärts-Kippen und die Auf- und Ab-Bewegungen werden von Hydraulikzylindern ausgeführt.

1- Teil anbringen

Der Bediener positioniert die Maschine, um das Teil, an dem er arbeiten wird, mit dem Positionierer zu verbinden.

2- Position annehmen

Die Schweißzone des Teils wird auf den idealen Arbeitsabstand gebracht.

3- Schweißen

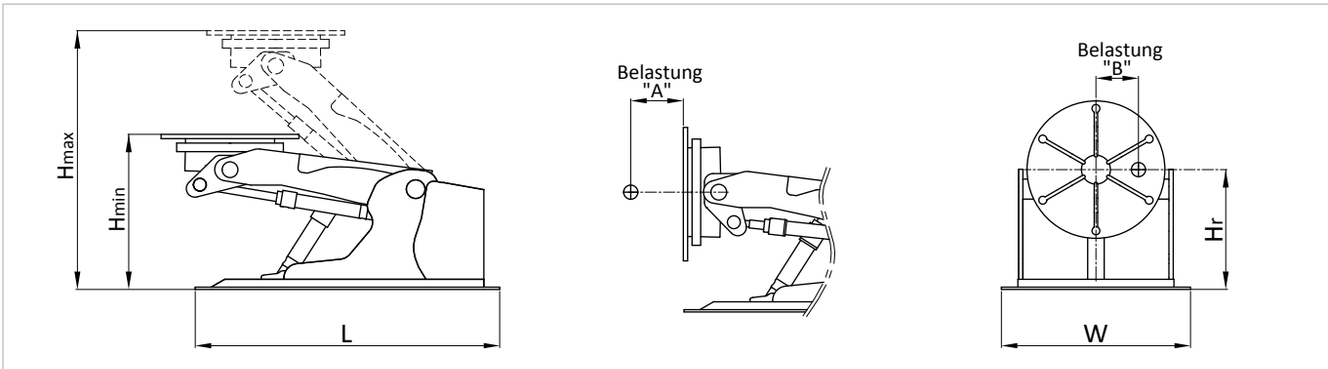
Das Teil wird nach der entsprechenden Methode geschweißt. Es wird einfach zu der nächsten Schweißzone weitergegangen.

Standardausstattung

- Einstellbare Drehzahl
- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Digitaler Tachometer auf dem Bedienfeld zur Verfolgung der Drehung
- Brenner- Chassis-Mechanismus
- Bremsmotoren
- Mechanische Winkelanzeige (in Neigungsbewegung)

Optionale Ausstattung

- Programmierbare Automatisierungssteuerung (SPS)
- Kabellose Fernbedienung



SRH TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

S.N.	MODEL	Nennlastkapazität (kg)	Abstand des geladenen Werkstücks zum Schwerpunkt (mm)	Teil-Exzentrizität (mm)	Neigungsdrehwinkel (°)	Eingangsleistung (V)	Drehtischmotor (kW)	Neigungsmotor (kW)	Tischdrehzahl (U/min)		Tischdurchmesser (mm.)	Anzahl der Verbindungskanäle – Winkel (°)	Länge (mm.)	Horizontale Tischhöhe (mm)		Horizontale Rotationshöhe (mm)	Breite (mm.)	Erdung (Amp.)
			A	B					Min	Max	Ø		L	Hmin	Hmax	Hr	W	
1	SRH-500	500	150	150	0-110	380	0.25	0.75	0.1	1	715	6-60	2235	540	1100	396	1040	500
2	SRH-1000	1000	150	150	0-115	380	0.55	1.1	0.18	0.58	895	6-60	2414	976	1436	780	920	500
3	SRH-3500	3500	150	150	0-110	380	1.1	1.5	0.18	0.9	960	6-60	2354	1082	1767	835	1317	500
4	SRH-7000	7000	150	150	0-100	380	2.2	5.5	0.18	1	1380	6-60	2720	1060	1760	830	1563	1000
5	SRH-15000	15000	150	150	0-90	380	4	4	0.1	0.9	1600	6-60	3500	1500	2350	1135	1950	1000
6	SRH-25000	25000	150	150	0-90	380	5.5	5.5	0.1	0.8	2000	8-45	4000	1600	2500	1300	2100	1000
7	SRH-35000	35000	150	150	0-90	380	7.5	7.5	0.1	0.8	2000	6-60	4500	2000	2750	1700	2200	1000
8	SRH-50000	50000	350	350	0-110	380	11	26	0.02	0.15	2400	6-60	5565	2719	4129	2240	2990	1000

» ZR - KETTEN - ROTATOREN

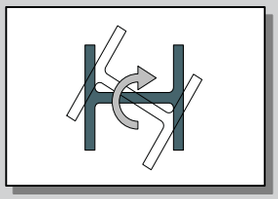
Der Zweck von Ketten-Rotatoren besteht darin, Teile mit ebenem Querschnitt zu drehen und zu positionieren. Die gewünschte Schweißecke für das Teil kann durch Positionieren erzeugt werden, das eine Drehung an einer Endloskette ermöglicht. Es ist möglich, die Höhe des auf der Maschine platzierten Teils einzustellen. Dies erleichtert die Arbeit des Bedieners während des Schweißens.

Das Produkt besteht aus einer Karosserie, Kettenantriebsmechanismen, einer Schalttafel und einer Fernbedienung und bietet strukturell den besten Schutz.

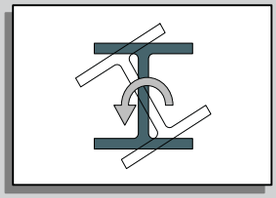
Der Bediener kann die Teile, die er an der Kette anbringt, einfach im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn präzise und reibungslos drehen. Gleichzeitig können sie auf und ab bewegt werden, um die gewünschte Höhe zu erreichen. Der Satz von Ketten-Rotatoren besteht aus 2 angetriebenen Einheiten. Die Anzahl der Einheiten kann sich je nach Anwendung und Gewicht erhöht werden.

Beide Einheiten der Ketten-Rotatoren werden angetrieben, wobei diese entweder synchron oder unabhängig voneinander arbeiten können. Dadurch kann die Winkelhöhe des Werkstücks eingestellt werden.

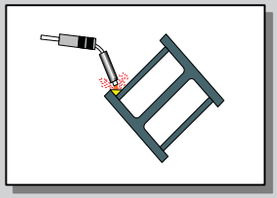
Akyapak Maschinen hat Ketten-Rotatoren mit Tragekapazitäten von 6 bis 12 Tonnen in seinen Standardlisten. In besonderen Fällen kann jedoch bis zu 20 Tonnen Kapazität hergestellt werden



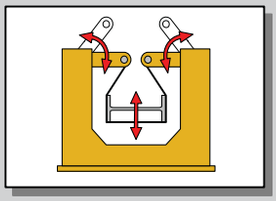
DREHEN IM UHRZEIGERSINN



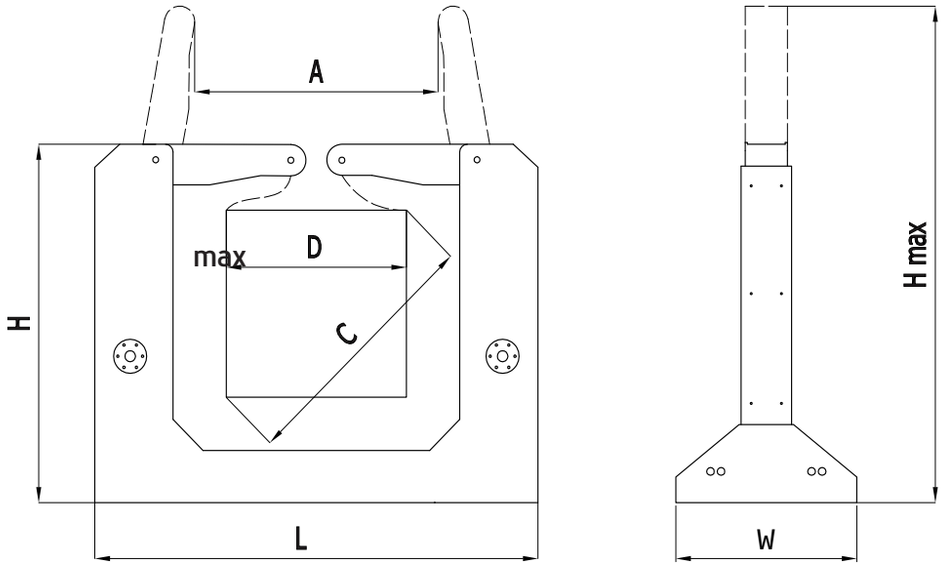
DREHEN ENTGEGEN DEM UHRZEIGERSINN



ERSTELLUNG DER RICHTIGEN SCHWEISSECKE



HÖHENEINSTELLUNG



Standardausstattung

- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Automatisches Schließen der Kettenarme beim Laden des Teils
- Robuste Kettenzahnradstruktur
- Autoblock-Getriebebaugruppen
- Bremsmotoren

ZR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

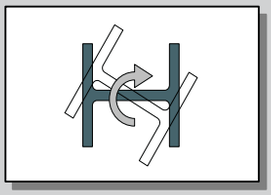
S.N.	MODEL	Ladekapazität (kg)	Drehkapazität (mm)	Arbeitslänge (mm)	Länge (mm)	Breite (mm)	Höhe (mm)	Gesamthöhe (mm)	Spannweite zwischen den Armen (mm)	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Drehmotor (kW)
			D	C	L	W	H	H max	A max		
1	ZR – 600	6000	600	850	1800	800	1350	1750	750	1800	4 x 1.1
2	ZR – 1000	6000	1000	1414	2770	1000	2215	2716	1150	1700	4 x 1.1
3	ZR – 1200	12000	1200	1697	3070	1200	2330	3176	1350	1700	4 x 1.5
4	ZR – 1500	12000	1500	2121	3717	1380	2800	3800	1591	1420	4 x 1.5
5	ZR – 2000	12000	2000	2850	4500	1850	3750	4900	2150	1000	4 x 1.5

» HR - SEIL - ROTATOREN

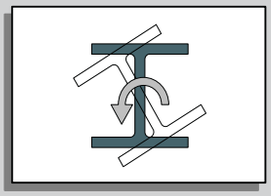
Der Zweck von Seil-Rotatoren besteht darin, Teile mit ebenem Querschnitt zu drehen und zu positionieren. Dabei werden die gedrehten Teileflächen nicht beschädigt. Die gewünschte Schweißecke für das Teil kann durch Positionieren erzeugt werden, das eine Drehung am Endlosseil ermöglicht. Es ist möglich, die Höhe des auf der Maschine platzierten Teils einzustellen. Dies erleichtert die Arbeit des Bedieners während des Schweißens.

Das Produkt besteht aus einer Karosserie, Seilantriebsmechanismen, einer Schalttafel und einer Fernbedienung und bietet strukturell den besten Schutz. Mit einem Trägeraufzug wurden Maßnahmen gegen Seilbruch ergriffen. Selbst wenn das Seil reißt, bleibt der Teilträger über dem Aufzug. Es schadet weder dem Bediener noch der Maschine.
Der Bediener kann die Teile, die er an das Seil anbringt, einfach im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn präzise und reibungslos drehen. Gleichzeitig können sie auf und ab bewegt werden, um die gewünschte Höhe zu erreichen. Der Satz von Seil-Rotatoren besteht aus 2 angetriebenen Einheiten. Die Anzahl der Einheiten kann sich je nach Anwendung und Gewicht erhöht werden.

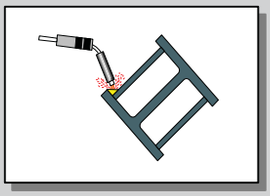
Beide Einheiten der Seil-Rotatoren werden angetrieben, wobei diese entweder synchron oder unabhängig voneinander arbeiten können. Dadurch kann die Winkelhöhe des Werkstücks eingestellt werden.



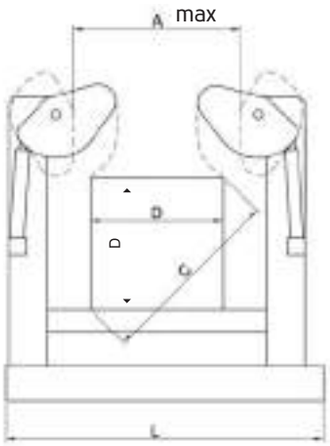
DREHEN IM UHRZEIGERSINN

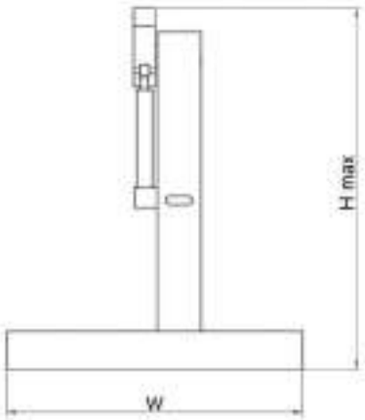


DREHEN ENTGEGEN DEM UHRZEIGERSINN



ERSTELLUNG DER RICHTIGEN SCHWEISSECKE





Standardausstattung

- Fernbedienung mit 5 Meter Kabel
- Einstellen der Seilarme im gewünschten Winkel (hydraulisch)
- Aufzugsgruppe, die das Teil zusätzlich zum Seil trägt
- Einfach zu bedienende Hydraulikeinheit
- Hydrogetriebenes System

HR TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

S.N.	MODEL	Ladekapazität (kg)	Drehkapazität (mm)	Arbeitslänge (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Gesamthöhe (mm)	Spannweite zwischen den Armen (mm)	Drehgeschwindigkeit (rpm)	Hydraulischer Pumpenmotor	Gesamtgewicht (kg)
			D	C	W	L	Hmax	Amax			
1	HR-2500	2500	450-800	850	1500	1865	1897	487	28000	2x3.0	1550
2	HR-10000	10000	800-1200	1440	1690	2560	2365	1020	4200	2x3.0	3500

Hinweis: Die Seil-Rotatoren bestehen aus zwei Einheiten. Die Tragfähigkeit einer Einheit beträgt die Hälfte des Gesamtgewichts in der Tabelle.
Das HR-10000 Modell hat Räder und das HR-2500 Modell hat keine Räder.

ANWENDUNGSBEREICHE
UNSERER MASCHINEN

AKYAPAK®
METALWORKING TECHNOLOGIES
AKBEND® AKDRILL® AKWELD®

AKYAPAK HEADQUARTERS

Hasanağa OSB Mah. HOSAB Sanayi Cad. No:62
Nilüfer / Bursa / TURKEY
T. : +90 (224) 280 75 00 F. : +90 (224) 280 75 01
E-Mail : info@akyapak.com.tr

www.akyapak.com

AKYAPAK RUSSIA

P. : +7 (925) 608 28 80
russia@akyapak.com

AKYAPAK USA

P. : +1 (813) 351 7100
info@akyapakusa.com

Catalouge : 2022
New Print : 01