

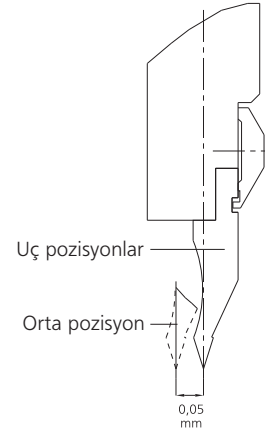
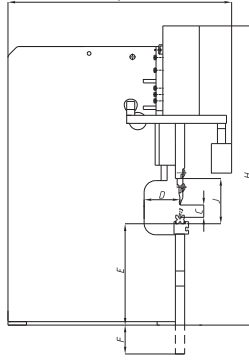
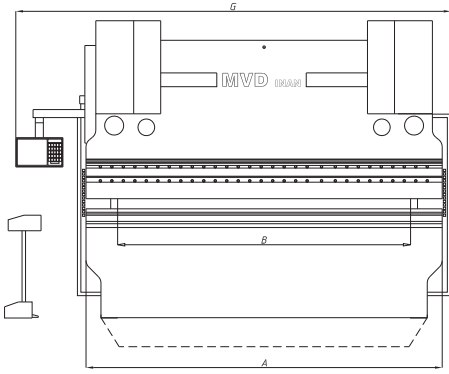


Genel Özellikler

- Makinanın çelik konstrüksiyon olarak imal edilen gövdesi ve üst tablası optimum dayanım ve minimum esnemeyle çalışacak şekilde ölçülendirilmiştir.
- Tek parça halinde çelik konstrüksiyonu tamamlanan gövde, silindirlerin ve kızakların paralellliğini, tablaya ve denge millerine olan dikliğini en hassas şekilde sağlayan CNC işleme merkezinde işlenmiştir.
- Pistonlar, dövülmüş çelik işlenip sertleştirilmiş sonra taşlanıp, krom kaplanmış ve mikro polisajı yapılarak yıllar boyu sorunsuz çalışacak şekilde imal edilmiştir.
- Hidrolik silindirler dört köşe dolu malzemeden işlenip hassasca honlanmıştır.
- Mono blok yapıdaki hidrolik sistem bloğu, güvenlik için basınç emniyet valfleriyle donatılmıştır.
- Denge mili ve içten stoperli silindir sistemi sayesinde üst tablanın paralel hareket etmesi ve bükümün tablanın her iki ucunun da aynı açıda olması sağlanır.
- Ön dolmuş valfleri sayesinde üst tabla bükülecek parçaya hızlı yaklaşır ve bükümden sonra da aynı seri hızla döner. büküm işlemi CE normlarına göre kontrollü yavaş hızda gerçekleşir.
- Kızaklar üzerine yağ kanalları en uygun şekilde açıldıktan sonra sertleştirilmiştir ve düşük sürtünmeyle çalışan aşınmaya dayanıklı malzemelerle karşılıklı olarak hassas ve uzun ömürlü sorunsuz çalışma temin edilmiştir.

- Basınç şalteri ile bükme kuvveti sınırlanmış ve üst tablanın üst ölü noktaya otomatik dönmesini temin edilmiştir.
- Kullanılan yüksek kaliteli Busak Shamban keçe ve o-ringler problemsiz uzun süreli çalışma sağlamaktadır.
- Kompakt Rexroth hidrolik sistemleri kullanılmıştır.

- Sessiz çalışan ve yüksek basınç uygulayabilen Rexroth hidrolik pompaları kullanılmıştır.
- Yüksek kalitede hidrolik bağlantı parçaları kullanılmıştır.



Abkant presler, makina uzunluğu boyunca alt ve üst kalıpların birbirine her iki ekseninde de (Y ve X) paralelliği neticesinde yüksek büküm kalitesi elde ederler.

TEKNİK ÖZELLİKLER

HAP	BÜKME KUVVETİ ton	BÜKME BOYU A mm	KOLONLAR ARASI MESAFE B mm	STROKE C mm	İKİ TABLA ARASI MESAFE J (1) mm	BOĞAZ DERİNLİĞİ D mm	TABLA YÜKSEKLİĞİ E (2) mm	YER ALTINDA KALAN TABLA YÜKSEKLİĞİ F mm	TOPLAM UZUNLUK G (3) mm	TOPLAM YÜKSEKLİK H (4) mm	TOPLAM GENİŞLİK L (5) mm	SERBEST DÜŞME HIZI mm/sec	PRELEME HIZI mm/sn.	DÖNÜŞ HIZI mm/sn.	MOTOR GÜCÜ kw	TAKRİBİ AĞIRLIK ton
HAP 12/040 (S)	40	1250	850	130	335	300	870	0	2750	2450	1950	80	9	80	4	3
HAP 12/040 (D)	40	1250	1050	130	335	300	870	0	2750	2200	1950	80	9	80	4	3,8
HAP 20/040	40	2100	1600	130	335	300	880	0	3600	2200	2100	80	9	80	4	4,2
HAP 25/060	60	2600	2150	140	345	300	880	0	3600	2200	2150	80	9	80	5,5	4,7
HAP 25/090	90	2600	2150	140	345	300	880	0	4350	2300	2200	80	9	80	5,5	5,5
HAP 30/090	90	3100	2550	140	345	300	900	0	4750	2300	2200	80	9	80	5,5	6,5
HAP 30/120	120	3100	2550	155	360	300	920	0	4750	2450	2500	80	9	80	11	7,5
HAP 30/160	160	3100	2550	180	385	300	920	0	4750	2550	2675	80	9	80	15	8,5
HAP 30/200	200	3100	2550	200	405	300	920	0	4800	2650	2700	100	10	100	18,5	10
HAP 30/225	225	3100	2550	200	405	300	930	0	4800	2680	2700	100	10	100	18,5	11
HAP 30/260	260	3100	2550	250	455	400	930	0	4850	2750	2800	80	8	80	18,5	13
HAP 30/300	300	3100	2550	250	455	400	940	0	4850	2770	2850	80	8	80	18,5	13,5
HAP 35/120	120	3600	3100	150	355	300	930	0	5350	2500	2500	80	9	80	11	9
HAP 35/160	160	3600	3100	180	385	300	940	0	5350	2750	2675	80	8	80	15	10
HAP 35/225	225	3600	3100	200	405	300	940	0	5350	2850	2700	100	10	100	18,5	12,5
HAP 35/260	260	3600	3100	250	455	400	950	0	5400	2870	2800	80	8	80	18,5	14
HAP 35/300	300	3600	3100	250	455	400	970	0	5400	2900	2850	80	8	80	18,5	14,5
HAP 40/120	120	4100	3100	150	355	300	930	0	5600	2470	2500	80	9	80	11	10
HAP 40/160	160	4100	3100	180	385	300	940	0	5600	2750	2675	80	9	80	15	11,5
HAP 40/200	200	4100	3100	200	405	300	940	0	5600	2820	2700	100	10	100	18,5	12,5
HAP 40/225	225	4100	3100	200	405	300	940	0	5600	2850	2700	100	10	100	18,5	13,5
HAP 40/260	260	4100	3100	250	455	400	950	0	5650	2870	2800	80	8	80	18,5	15
HAP 40/300	300	4100	3100	250	455	400	970	0	5650	2900	2850	80	8	80	18,5	15,5
HAP 40/400	400	4100	3100	300	505	500	900	500	5850	3100	3050	70	8	80	30	24
HAP 60/200	200	6100	4100	200	405	500	1040	750	7950	3050	2750	100	10	100	18,5	23
HAP 60/260	260	6100	4100	250	455	500	900	900	8000	3350	2950	80	8	80	18,5	28
HAP 60/300	300	6100	4100	250	455	500	900	950	8000	3400	3000	80	8	80	18,5	30
HAP 60/400	400	6100	4100	300	605	500	900	1150	8050	3650	3050	80	8	70	30	40
HAP 60/500	500	6100	5100	300	605	500	900	1450	8100	3950	3150	80	7,5	70	30	45
HAP 60/600	600	6100	5100	350	655	500	900	1500	8150	4300	3300	80	6	60	45	52
HAP 60/800	800	6100	5100	400	705	500	900	1550	8200	4500	3500	70	6	60	45	66
HAP 60/1000	1000	6100	5100	500	805	500	900	1700	8250	4750	3800	70	6	60	45	81

1-2 Kullanılacak tabla tipine göre değişir.

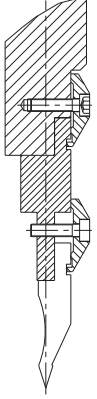
3- Kullanılacak güvenlik ekipmanına göre değişir.

4- Kullanılacak ön dolun valfi ya da silindir üstü hidrolik ünite kullanılması durumlarına göre değişir.

5- Güvenlik ekipmanına bağlı olarak kullanılacak kumanda panosu koluna göre değişir.

• Özel kapasite, ağır-yük abkant presler isteğe bağlı olarak üretilmektedir. • Teknik özelliklerde değişimler yapılabilir.

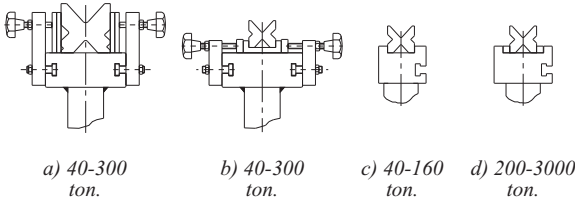
Standart Ekipman



Promecam
kalıp sıkma sistemi

- Motorlu silindir stoper kontrol sistemi.
- Elgo 8822, BRL 407, BRL 304 2 eksen ve 3 eksen pozisyon kontrol cihazları.
- Tüm boyda hassas büküm açısını makina ömrü boyunca sağlamak için mikro yükseklik ayarlı Amada Promecam tip üst kalıp tutma sistemi. (abkant preslere sonradan da uygulanabilecek bir sistem).
- Motorlu ve minimum yağlama gerektiren özel tasarımı bilyalı vidalı milli, rijit arka dayama sistemi (X eksenini).
- Makine boyunca hareket edebilen, yüksekliği ayarlanabilen kanallı 2 adet ön destek.
- Boylamasına (Z eksenini) ve yüksekliği (R eksenini) manuel olarak ayarlanabilen arka dayama sistemi.
- Kızak üzerinde doğrusal hareket edebilen ve $\pm 0.05\text{mm}$ hassasiyetle paralelliği sağlamak için derinlik ayarı yapılabilen iki adet arka dayama parmakları.
- Arka dayama parmaklarının katlanabilme özelliği.

- Alt tabla alternatifleri a, b, c, d
- PLC kontrollü kompakt ve güvenilir elektrik sistemi.
- Dünyaca tanınan elektrik ve güvenlik parçaları; Telemecanique, Merlin Gerin, Legrand, Siemens.
- Gerekli buton ve kontrollere sahip hareketli kontrol paneli.
- Sertleştirilmiş 835 mm boylarda Roller P97-85 Model üst kalıp
- Sertleştirilmiş 835 mm boylarda Roller M460R Model alt kalıp veya Sert malzemeden tam boyda tek parça alt kalıp.
- CE normunda emniyet sviçlemesi yapılmış ön ve arka emniyet panelleri.
- Çok fonksiyonlu, gerekli butonları ve CE uygunluğu sağlanmış ayak pedali.
- Presleme hızına geçme noktası ve üst ölü nokta için silindir strok sviç sistemi.
- Güvenlik için Avrupa Birliği makine talimatlarına tam uyumluluk ve CE belgesi.
- Kullanma kılavuzu.



a) 40-300 ton.

b) 40-300 ton.

c) 40-160 ton.

d) 200-3000 ton.

Alt tabla alternatifleri



Denge Mili



Standart Dayama Parmağı (NC Modellerde)



Elgo Numerik Kontrol (2 eksen)



Nuova Numerik Kontrol (2 eksen)



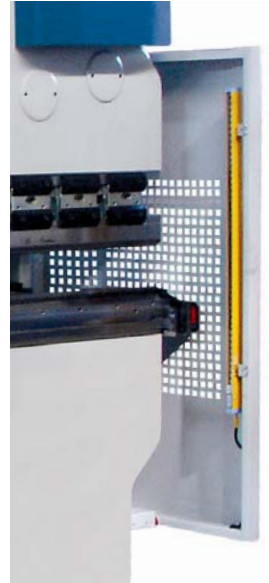
Ön Destek

Opsiyonel Ekipmanlar

- Alternatifli NC sistem uygulamaları
- Çift eksen motorlu arka dayama sistemi (X ve R eksen).
- 1000 mm'ye kadar arka dayama hareket mesafesi.
- İlave arka dayama parmakları.
- Kalıpların bulunduğu bölgede operatörler ve 3. şahıslar için optimum güvenlik sağlayan. Ön ışık bariyeri veya lazer sistemleri ile optimum CE uygunluğu.
- Tüm bükme boyunca minimum seviyedeki esnemeleri telafi etmek amacıyla takılan tek noktadan ayarlı manuel veya motorlu alt tabla bombeleme üniteleri.
- Elektrik kabini için havalandırma ve klima sistemi.
- Hidrolik yağ soğutma sistemi.
- Yüksek kalitede değişik kesitlerde sertleştirilmiş çok hassas üst ve alt kalıplar (bkz sayfa 13).
- Müşteri isteklerine göre, özel kalıplarla kompleks bükümler için en uygun çözümler.
- Müşteri isteklerine göre özel iki tabla arası açıklık mesafesi.
- Farklı kapasiteli makinalar için 400-1000mm aralığında geniş boğaz derinliği.



Arka Muhafazalar



Işık bariyeri & Wila bombeleme ünitesi



Geniş boğaz derinliği 750 mm



Özel arka dayama parmakları

