



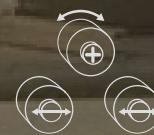
TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Kalın platine-sac bükümünde yüksek verimlilik
- Orta ve büyük makinalarda daha küçük dış ebatlar sayesinde kolay taşıma ve nakliye olanağı
- Alt topların yatay ve iç-dış yönlerde hareketi sayesinde daha alçak (yere yakın) çalışma olanağı sağlar, yüzeye daha yakın yerlesimi nedeniyle derin zemin kazmaya gerek bırakmaz.
- Küçük modellerde ise zemin kazarak yerleştirmeye gerek yoktur.
- Operasyon esnasında (kıvrılma ve ön kıvrılma), malzeme yere yatay pozisyonunu korur. Böylece daha kolay hareket imkanı sağlar
- 3R UHS** modelimizin konstrüksiyonu ve dizaynı, abkant büküm gibi kullanım sağlar
- 3R UHS modelimiz istenen her çapta en iyi ön kıvrımayı sağlar.
- Yan topların merkez uzaklıklarını azaltma olanağı (toplарın yatay hareketi ile sağlanmaktadır) daha küçük çaplı kıvrımlar yaparken ön kıvrmanın başarısını artırır
- 3R UHS modelimizin bir başka büyük avantajı ise üst topun kullanıldığıdır. Aslında üst top yukarıdan aşağı hareketi ile pres gibi kullanılarak dar çaplar yapmak için kullanılır
- Diğer makinalara göre konik kıvrımlarda daha yüksek kalınlıklarda büküm sağlar
- Bazı 3 ve 4 toplu silindirlerde kıvrılan sacı çıkarmak için kapak açıldıktan sonra üst topun yukarı kaldırılması gereklidir, oysa 3R UHS modelinde bu da gerek yoktur ve kıvrılan malzeme topların geniş açılma mesafesi sayesinde kolaylıkla dışarı çıkarılabilir
- Geniş çalışma strok sayesinde her çeşit ağır platine sacları rahatça bükülebilir.
- Muadil 3 ve 4 top silindirlere göre daha kalın sac bükümü yapabilir
- SAE 1050 (CK 45-50) dövmeye veya hadde, induksiyonla sertleştirilmiş ve parlatalı çelik miller
- Cift hızlı çalışma sistemi
- Konik kıvrma sistemi
 - Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi
- Yan toplarda malzeme kaydirmayı engelleyen frenleme sistemi
- Hidrolik Açılan Sac Çıkartma Kafası



3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindir Makinaları

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



(3R UHS 30-550)

3m x 65mm



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- Having the two bottom rolls horizontally moving, means also a lower working height which requires a smaller foundation pit and less anchoring load (in the smallest models you don't need foundation)
- On smaller models no need to place by digging.
- During operation (pre-bending and bending phases), the plate always keeps its horizontal position. So material move more easily
- The solid construction and the particular geometry of the 3R UHS enable to be used as a press brake bending machine
- The 3R UHS machine can fulfill the best pre-bending on every required diameter.
- The possibility of reducing the side rolls central distance (provided by the horizontal movement of the rolls) enables to increase the success of pre-bending while making smaller diameter bendings.
- Another important future of the 3R UHS machine is the operating system of

the top forming roll. In fact, the top forming roll can be used as a traditional press brake allowing perfect re-rolling and calibration operations of the produced tubes

- In the same way it is also possible to obtain cones with heavy thickness by bending in several strokes the plate
- With some 3 and 4 rolls pyramidal machines it is necessary to tilt the top roll to allow the produced tube removal. On the 3R UHS machine this is not necessary and therefore it is much more easier to remove the finished tube
- Large working stroke allows to get best bending result
 - Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- Double Speed Working system
- Conical Bending device
 - Electronic balancing system for parallel movement of the rolls
- Standard Brake System
- Hydraulic Drop-End




**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**

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



3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindir Makinaları / 3 Rolls Hydraulic Translating Type Heavy Duty Plate Bending Machines
3-х валковые гидравлические машины для гибки листа большой толщины с линейным перемещением валов


ÖZEL DONANIM

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


OPTIONAL EQUIPMENTS

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


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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

 3R UHS		Ön Kırırmaz Without Pre-Bending Без предподгиба				Ön kıvırmalı With Pre-Bending С предподгибом				Ön kıvırmaz çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра					
		Kıvrma uzunuğu Usefull length Рабочая длина		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Роликах5		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Роликах5		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Роликах5		Merkez top çapları Ø Central rolls Ø Центральные ролики Ø		Yan top çapları Ø Side Rolls Ø Боковые ролики Ø		Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	m/min.(dk.)	mm	kg		
3R UHS 30-450	3100	55	40	40	30	450	420	52	1,5-5	6650x2800x2200	25.000				
3R UHS 30-500	3100	60	45	45	35	500	460	73,5	1,5-4	7450x3100x2650	33.000				
3R UHS 30-550	3100	65	50	50	40	550	500	73,5	1,5-4	7600x3350x2700	45.000				
3R UHS 30-580	3100	70	60	60	45	580	500	74	1,5-4	8000x3800x2850	50.000				
3R UHS 30-620	3100	80	65	65	55	620	560	169	1,5-4	9000x4400x3000	65.000				
3R UHS 30-680	3100	90	75	75	65	680	600	180	1,5-4	9200x4500x3000	73.000				

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabılır.

•All technical specifications are subject to change without notice.

•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm^2 sac akma mukavemetine göre verilmiştir.

•Plate bending capacities are given for 260 N/mm^2 plate yielding strength.

•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm^2 .

Video | видео



**LIGHT &
MEDIUM
JOBS**

3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machines

3R HS

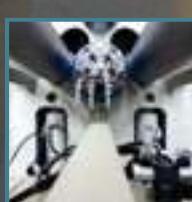
3 Toplu Hidrolik Silindir Makinaları

3-х валковые гидравлические листогибочные машины



(3R HS 20-240)

2m x 15mm




TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- Hafif ve orta sac, alüminyum veya paslanmaz malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- Yuvarlak ve çeşitli çaplarda malzemelerin kıvrılması için çok uygundur
- ① Yan toplar hidrolik piston ile orbital olarak aşağı yukarı hareket etmektedir
 - Aşırı yüklemeye karşı korunmuştur
- ② Tek Planet redüktör + dişli sistemi ile beraber 3 top tarihlidir.
- ③ Hidrolik açılan kafa sayesinde kıvrılan parça kolayca çıkarılır
- ④ Hareketli kumanda panosu ile çok kolay kullanım
- ⑤ İki adet digital gösterge ile alt topların pozisyonu kolayca okunur
- ⑥ Kaynaklı çelik konstrüksiyon gövde
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) dövme veya hadde, induksiyonla sertleştirilmiş ve parlatalmış çelik miller
- ⑧ Rulmanlı konik kıvrma sistemi
 - Millerin paralel hareketi için hidrolik dengeleme sistemi
- ⑨ Profil - boru kıvrma topları takabilmek için uzatılmış mil uçları



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- Very suitable for light and medium plates, aluminium or stainless steel bending
- Ferrules in full circle or varying radii can be done easily
- ① Lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way
 - Overload protection
- ② 3 rolls powered by single planetary gearbox and gear system
- ③ Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- ④ Easy operation with mobile control panel
- ⑤ Two digital readouts for easy roll positioning of bottom rolls
- ⑥ Welded steel frames
- ⑦ SAE 1050 (CK 45-50) forged or hot rolled, induction hardened and polished steel rolls
- ⑧ Conical bending device with ball bearing
 - Hydraulic balancing system for parallel movement of the rolls
- ⑨ Extended roll shafts for profile and pipe bending operation

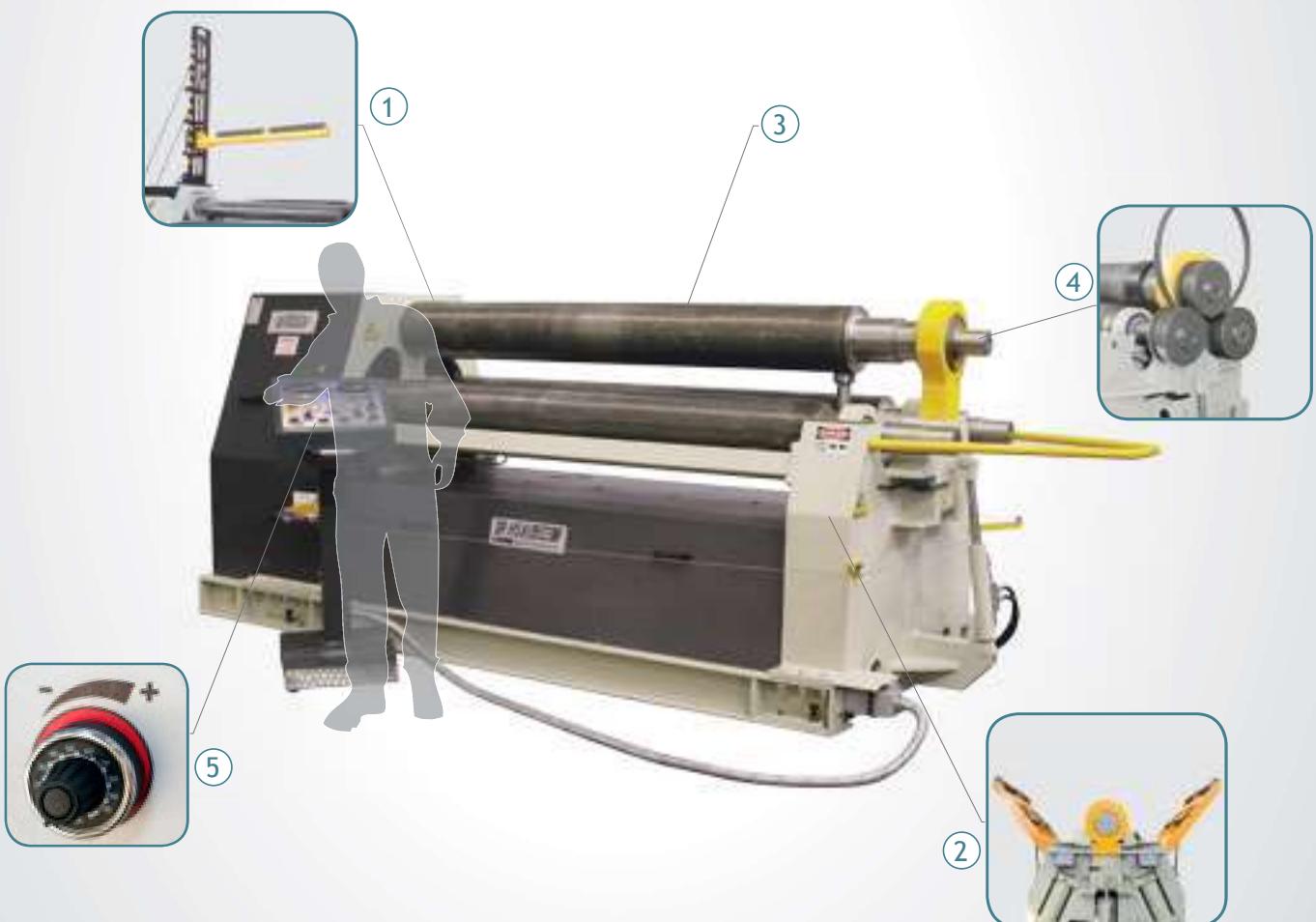

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Подходят для средних и тяжелых листов или для листов из нержавеющей стали
- Легкое изготовление обечайек полной окружности и с различными радиусами
- ① Боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями по орбите
 - Защита от перегрузки
- ② Все валы приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей
- ③ Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- ④ Легкая работа с мобильным пультом управления
- ⑤ Для облегчения позиционирования нижних валов - 2 цифровых индикатора
- ⑥ Стальная сварная рама
- ⑦ Кованые или горячекатаные, индукционно-закаленные и полированные стальные валки SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Устройство для конической гибки с подшипниками
 - Гидравлическая система балансировки
- ⑨ Удлиненные валы для установки роликов для гибки профиля и труб



OPTIONAL

3R HS



ÖZEL DONANIM

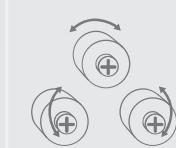
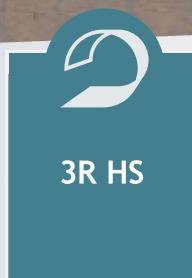
- 1 Büyük çap kivirmada destek için üst vinç (asansör)
- 2 Büyük çap kivirmada destek için hidrolik yan dayamalar
- 3 Özel işler için taşlanmış miller
- 4 Profil kivirmak için vals topları
- 5 Kademesiz hidrolik hız ayarı
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi

OPTIONAL EQUIPMENTS

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Кран для поддержки листов большого диаметра
- 2 Гидравлическая боковая поддержка для листов большого диаметра
- 3 Закалённые валы для специальных работ
- 4 Профилегибочное приспособление
- 5 Вариатор скорости
 - Электронная система балансировки для параллельного перемещения валов



	Ön Kırımasız Without Pre-Bending Без предподгиба				Ön kıvırmalı With Pre-Bending С предподгибом				Ön kıvırmaz çalışma esnasında çapa bağlı olarak düz uç kalabilir. Without Pre-Bending, flat plate ends may remain depending on diameter. Без предподгиба прямой участок на концах листа зависит от диаметра				
	Kıvrılma uzunluğu Usefull length Рабочая длина	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	m/min.(dk.)	mm	kg	
3R HS 20-210	2050	12	10	10	8	210	190	7,5	5	3400x1200x1300	4100		
3R HS 20-240	2050	15	13	13	10	240	220	7,5	5	3400x1300x1450	4950		
3R HS 20-280	2050	18	16	16	12	280	260	7,5	5	4100x1400x1550	6850		
3R HS 20-300	2050	22	20	20	16	300	280	11	5	4100x1500x1550	7400		
3R HS 25-210	2550	10	8	8	6	210	190	7,5	5	3900x1200x1300	4570		
3R HS 25-240	2550	12	10	10	8	240	220	7,5	5	3900x1300x1450	5600		
3R HS 25-280	2550	15	13	13	10	280	260	7,5	5	4600x1400x1550	7720		
3R HS 25-300	2550	18	16	16	12	300	280	11	5	4600x1500x1550	8400		
3R HS 30-210	3100	7	6	6	4	210	190	7,5	5	4450x1200x1300	5205		
3R HS 30-240	3100	10	8	8	6	240	220	7,5	5	4450x1300x1450	6600		
3R HS 30-280	3100	12	10	10	8	280	260	7,5	5	5150x1400x1550	8370		
3R HS 30-300	3100	15	13	13	10	300	280	11	5	5150x1500x1550	9050		

- Sac kapasiteleri 260 N/mm^2 sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
- Plate bending capacities are given for 260 N/mm^2 plate yielding strength.
- Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm^2 .
- Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabılır.
- All technical specifications are subject to change without notice.
- Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

