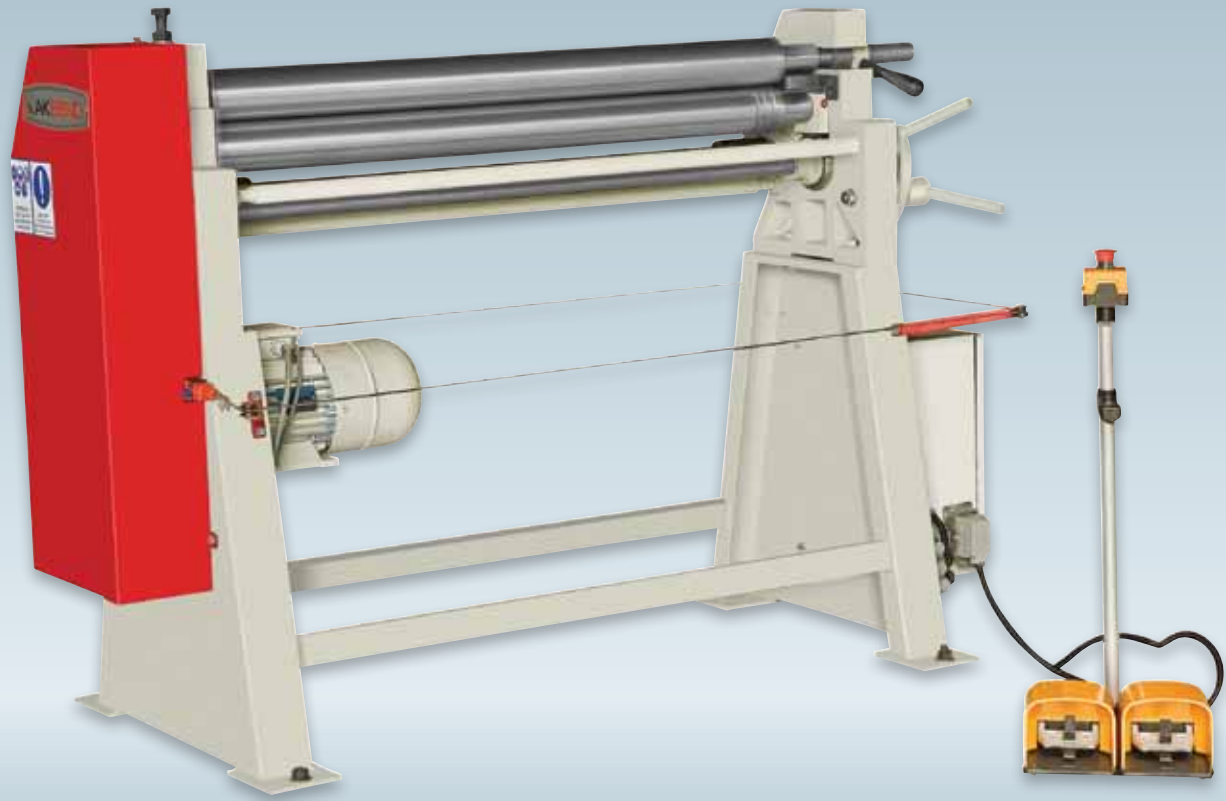



**AS**

**3 Valsli Asimetrik Silindir Makineleri**  
3 Rolls Asymetrical Plate Bending Machines



 AS90 - 15/2.2

## Standart Aksesuarlar

- Döküm gövde makine
- Elektrik motoru, redüktör ve dişli sistem ile tahrik edilen merkezi valsler
- Yana açılabilir üst vals
- Frenli ana motor
- Konik kıvrıma tertibatı
- El çarkı ile aşağı yukarı hareketli arka ve alt vals,
- Makineden ayrı hareketli kumanda paneli ve ayak pedali
- Acil Stop.
- CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUM ile tescilli üretim kalitesi

## Özel Aksesuarlar

- İndüksiyon ile sertleştirilmiş miller
- Motorlu arka vals
- Arka vals için dijital gösterge

## Standard Equipments

- Body is made of cast iron construction
- Central rollers powered with electric motor and gear drive
- Cone bending device
- Self brake main motor
- Upper roll is openable by side
- Lower roll and back roll are with hand wheels up & down adjustable.
- Separate electric control panel with foot pedal
- Emergency stop
- Suitable for CE, ISO 9001-2008, TSEK and TURQUM certificates

## Optional Equipments

- Induction hardened rolls
- Back roll with motor
- Digital display



AS Teknik Bilgiler Technical Informations	Çalışma Boyu Working Length	Ön Bükme Pre-Bending	Maks. Kalınlık Max. Thickness	Üst Top Ø Top Roll Ø	Min. çap Ø Min. Bending Ø	Motor Gücü Motor Power	Uzunluk Length	Yükseklik Height	Genişlik Width	Ağırlık Weight
	mm	mm	mm	mm	mm	kw	mm	mm	mm	kg
AS 70-10/1.5	1050	1.5	1.8	70	105	1.1	1300	1100	700	320
AS 70-15/1.0	1550	1.0	1.2	70	105	1.1	2100	1100	700	450
AS 75-12/1.5	1250	1.5	2.0	75	117	1.1	2300	1100	800	460
AS 90-10/3.0	1050	3.0	3.3	90	130	1.1	2100	1130	800	570
AS 90-12/2.5	1250	2.5	3.0	90	130	1.1	2350	1130	800	500
AS 90-15/2.2	1550	2.2	2.5	90	130	1.1	2600	1130	800	600
AS 95-20/1.5	2050	1.5	1.8	95	135	1.1	3030	1130	800	635

- Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm<sup>2</sup> akma sınırı olan çeliğe göre verilmiştir.
- Konik kıvrıma için yukarıdaki değerlerin yarısı baz alınmalıdır.
- Akyapak, bu değerleri haber vermeksizin değiştirme hakkına sahiptir.

- Data based upon steel 240 N/mm<sup>2</sup> yield point
- For cone bending, all bending values must be reduced %50
- All Specifications are subject to change without notice