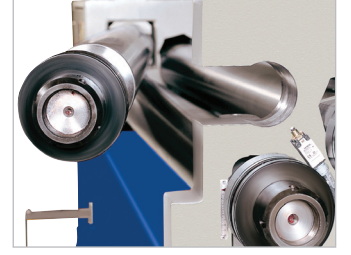


# CYL-ST

## 3 VALSLİ ASİMETRİK BÜKME MAKİNESİ 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



### Standart Features

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

### Standart özellikler

- Arka mil motoru
- Konik kıvrıma düzeneği
- Setleştirilmiş ve parlatılmış valsler
- St-52'den imal edilmiş gövde
- Bükülen malzemenin kolayca çıkarılabilmesi için yana açılabilen üst mil
- Mükemmel ön bükme için yapılan asimetrik dizayn
- Bükmede istenilen sonucu alınabilmesi için frenli elektrik motoru, planet redüktör ve dişli sistemiyle tahrikli alt ve üst miller
- CE normlarına uygundur.
- Kullanıma tam hakimiyet sağlayan hareketli, makineden ayrı kumanda paneli

### Özel Aksesuarlar

- Profil vals topu için uzatılmış miller
- Profil vals topları
- Arka mil pozisyonunu göstermek için dijital gösterge
- Alt milin elektrik motoru ile hareketi

### Optional Accesories

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

### TEKNİK BİLGİLER / TECHNICAL INFORMATION

S.N.	Model	Çalışma Boyu (mm) Working Length (mm)	Ön-Bükme Max (mm) Pre-Bending (mm)	Maks. Kalınlık (mm) Max. Thickness (mm)	Üst Top Çapı (mm) Top Roll Diameter (mm)	Alt Top Çapı (mm) Lower Roll Diameter (mm)	Yan Top Çapı (mm) Side Roll Diameter (mm)	Asgari Bükme Çapı (mm) Min. Bending Diameter (mm)	Motor Gücü (kW) Motor Power (kW)	Bükme Hızı (m/dk) Bending Speed (m/min)	Uzunluk (mm) Length (mm)	Yükseklik (mm) Height (mm)	Genişlik (mm) Width (mm)	Ağırlık (kg) Weight (kg)
1	CYL-ST 140-15/6.0	1600	5	6	140	140	140	210	2.2 + 1.5	6	3300	1060	900	1450
2	CYL-ST 170-15/8.0	1600	7	8	170	170	170	255	4 + 1.5	4.5	3300	1130	1100	1900
3	CYL-ST 170-20/6.0	2100	5	6	170	170	170	255	4 + 1.5	4.5	3800	1130	1100	2300
4	CYL-ST 190-20/7.0	2100	6	7	190	190	190	285	4 + 1.5	5	3800	1350	1300	3600
5	CYL-ST 200-20/8.0	2100	7	8	200	200	200	300	5.1 + 1.5	5	3800	1250	1300	3800
6	CYL-ST 140-25/4.0	2600	3	4	140	140	140	225	2.2 + 1.5	6	4300	1130	900	1900
7	CYL-ST 170-25/5.0	2600	4	5	170	170	170	255	4 + 1.5	4.5	4300	1130	1100	2750
8	CYL-ST 190-25/6.0	2600	5	6	190	190	190	285	4 + 1.5	5	4300	1200	1300	4200
9	CYL-ST 200-25/7.0	2600	6	7	200	200	200	300	5.1 + 1.5	5	4300	1250	1300	4400
10	CYL-ST 170-30/4.0	3100	3	4	170	170	170	255	4 + 1.5	4.5	4800	1130	1100	3200
11	CYL-ST 190-30/5.0	3100	4	5	190	190	190	285	4 + 1.5	5	4800	1360	1300	4600
12	CYL-ST 200-30/6.0	3100	5	6	200	200	200	300	5.1 + 1.5	5	4800	1270	1300	4800

- Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm<sup>2</sup> akma sınırı olan çeliğe göredir.
- Konik ve paslanmaz sac büküm kapasitesi, normal kapasite x 0.5 olarak hesaplanır.
- Konik kıvrıma için sertleştirilmiş vals milleri tavsiye edilir.

- Data based upon steel 240 N/mm<sup>2</sup> yield point.
- Cone and stainless steel bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.