



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 горизонтально движущихся 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 листогибного 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 листогибный пресс, превосходно выполнять 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 (CK 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



ÖZEL DONANIM

- 1 NC ile otomasyon
- 2 Büyük çap kıvrımda 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

	Kıvrım uzunluğu Usefull length Рабочая длина	Ön Kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		Merkez top çapları Central rolls Ø Центральные ролики Ø	Yan top çapları Side Rolls Ø Боковые ролики Ø	Motor gücü Motor Power Мощность двигателя	Bükme hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (LxWxH) Machine dimensions (LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
		Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Мин.Диаметр гибки=Ø верх. Роликаx1.5	Min. çap= üst top Øx5 katı Min. Diameter=top roll Øx5 times Роликаx5	Min. çap= üst top Øx1.5 katı Min. Diameter=top roll Øx1.5 times Роликаx1.5						
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

Ön kıvrımsız 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

•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.
•Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

•Sac kapasiteleri 260 N/mm² sac akma mukavemetine göre verilmiştir.
•Plate bending capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
•Гибочные характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm².