



## 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
- ① Alt topların yatay ve iç-dış yönlere hareketi sayesinde daha alçak (yere yakın) çalışma olanağı sağlar, yüzeye daha yakın yerleşimi nedeniyle derin zemin kazmaya gerek bırakmaz.
- Küçük modellerde ise zemin kazarak yerleştirmeye gerek yoktur.
- Operasyon esnasında (kıvrırma ve ön kıvrırma), malzeme yere yatay pozisyonunu korur. Böylece daha kolay hareket imkanı sağlar
- ② 3R UHS modelimizin konstrüksiyonu ve dizaynı, abkant büküm gibi kullanım sağlar
- 3R UHS modelimiz İstenen her çapta en iyi ön kıvrımayı sağlar.
- ③ Yan topların merkez uzaklıklarını azaltma olanağı (topların yatay hareketi ile sağlanmakta) daha küçük çaplı kıvrımlar yaparken ön kıvrımının başarısını artırır
- ④ 3R UHS modelimizin bir başka büyük avantajı ise üst topun kullanımındır. Aslında üst top yukarıdan aşağı hareketi ile pres gibi kullanılarak dar çaplar yapmak için kullanılır
- Diğer makinalara göre konik kıvrımalarda daha yüksek kalınlıklarda büküm sağlar
- ⑤ Bazı 3 ve 4 toplu silindirlerde kıvrılan sacı çıkarmak için kapak açıldıktan sonra üst topun yukarı kaldırılması gerekir, oysa 3R UHS modelinde buna da gerek yoktur ve kıvrılan malzeme topların geniş açılma mesafesi sayesinde kolaylıkla dışarı çıkarılabilir
- ⑥ Geniş çalışma strok sayesinde her çeşit ağır platine saclar rahatça bükülebilir.
- Muadil 3 ve 4 top silindirine göre daha kalın sac bükümü yapabilir
- ⑦ İndüksiyonla sertleştirilmiş toplar SAE 1050 (CK 45-50)
- ⑧ Çift hız çalışma sistemi
- ⑨ Konik kıvrırma sistemi
- Millerin paralel hareketi için elektronik dengeleme sistemi
- ⑩ Yan toplarda malzeme kaydırmayı engelleyen frenleme sistemi
- ⑪ Hidrolik Açılan Sac Çıkartma Kafası



## 3 Toplu Hidrolik Yatay Hareketli Ağır Tip Silindir Makinaları

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

3R UHS 30-550



## TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- ① 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
- ② 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.
- ③ 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.
- ④ 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
- ⑤ 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
- ⑥ Large working stroke allows to get best bending result
- Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- ⑦ Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45-50) Steel Rolls
- ⑧ Double Speed Working system
- ⑨ Conical Bending device
- Electronic balancing system for parallel movement of the rolls
- ⑩ Standard Brake System
- ⑪ 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 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 копать в полу.
- 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 формовочного 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 валами необходимо наклонить 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 отличие от похожих 3-х и 4-х валковых машин
- ⑦ Индукционно упрочненные усиленные или кованые стальные валы size 1050 (SK 45-50)
- ⑧ 2-х скоростная рабочая система
- ⑨ Приспособление для конической гибки
- Электронные системы балансирования
- ⑩ Тормозная система в стандарте
- ⑪ Оптический 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

	Ön kıvrımsız Without Pre-Bending Без предподгиба		Ön kıvrımlı With Pre-Bending С предподгибом		On 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		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	Bünye hızı Working speed Рабочая скорость	Makina ölçüleri (Uzunluk) Machine dimensions(LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Ağırlık Weight Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
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	9000x4400x3000	60.000	
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 yapılabilir.  
\*All technical specifications are subject to change without notice.  
\*Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

\*Sac kapasiteleri 260 N/mm<sup>2</sup> sac alma mukavemetine göre verilmiştir.  
\*Plate bending capacities are given for 260 N/mm<sup>2</sup> plate yielding strength.  
\*Гибочные характеристики приведены для сталей с пределом пластической деформации 260 N/mm<sup>2</sup>.