

BENDMAK

BENDING & DRILLING & WELDING SOLUTIONS

РЕШЕНИЯ ДЛЯ
ГИБКИ И СВАРКИ
METAL WORKING & WELDING SOLUTIONS



www.bendmak.com.tr

ВНИМАНИЕ / ATTENTION

Все представленные в данном каталоге изображения продуктов даны в качестве примеров. Их точный внешний вид и функции могут не совпадать со станками, производимыми позднее. Внешний вид и функции станков могут быть изменены без предварительного уведомления.

All product pictures existing in this catalog are representative and may not have exactly the same appearance and features with the machines to be produced later. Machine appearances and features are subject to change without any prenotification.

CY4R-HHS

4-ВАЛКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК 4 ROLLS HYDRAULIC MACHINE



I Основные особенности

- » Устройство для производства конусов
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение обоих боковых валков
- » Стальная конструкция станка (ST 52)
- » Все валки установлены в подшипники
- » Открытие откидного конца управляется с панели управления, чтобы легко извлекать обработанный материал, верхние валки поднимаются
- » Открытие и закрытие конуса управляется с панели управления
- » Центральные валки приводятся в действие с помощью гидравлического двигателя и планетарного редуктора
- » Отдельная панель управления
- » Управление двумя скоростями
- » Электрогидравлическая калибровка
- » Соответствие нормам ЕС

+ Дополнительные приспособления

- » Бесступенчатое изменение скорости вращения
- » Боковые и центральные опоры для листов большого диаметра
- » Подающий стол для материала
- » Графическая система управления ЧПУ
- » Система воспроизведения программы
- » Сменный верхний валок для обработки небольших диаметров
- » Система масляного охлаждения
- » Двигатели различного напряжения и частоты

I Standard Features

- » Cone Bending Device
- » Induction Hardened Rolls
- » Digital Display for both Side Rolls
- » Machine body is steel (ST 52) construction
- » All rolls are mounted in bearing
- » Drop end controlled from control panel in order to release easily bent metal sheet and lifted upper rolls
- » Cone open and close controlled from panel
- » Center rolls are driven with hydraulic motor and planetary gearbox
- » Seperate control panel
- » Two speed control
- » Electro – Hydraulic Calibration
- » In accordance for CE norms

+ Optional Accesories

- » Infinitely variable speed of rotation
- » Side and Central supports for big sheet metal diameters
- » Material feed table
- » CNC graphic control system
- » NC playback control system
- » Changeable top roll with small diameters
- » Oil cooling system
- » Motors in variable volt and frequency.

Проконсультируйтесь с нами по типу материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или стали с 1% содержанием алюминия.
Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

- Толщина обработки ЧПУ вычисляется как нормальная толщина x 0.6
- CNC bending thickness is calculated as the normal thickness x 0.6



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель MODEL	Рабочая длина Working Length	Максимальная толщина Max Thickness	Предварительная гибка Pre-Bending	Верхний валок Top Roll	Нижний валок Bottom Roll	Боковой валок Side Roll	Мощность двигателя Motor Power	Длина Length	Высота Height	Ширина Width	Вес Weight
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	kW	mm	mm	mm	kg
1	CY4R-HHS 140-15/6.0	1600	6	4	140	140	120	2.2	3700	1280	1300	2000
2	CY4R-HHS 190-15/10	1600	10	8	190	170	150	3	3650	1040	1140	2020
3	CY4R-HHS 160-20/6.0	2100	6	4	160	140	120	2.2	4140	1040	1140	2350
4	CY4R-HHS 190-20/8.0	2100	8	6	190	170	150	3	4040	1255	1380	3450
5	CY4R-HHS 210-20/10	2100	10	8	210	190	170	7.5	4140	1300	1390	4400
6	CY4R-HHS 230-20/13	2100	13	10	230	210	190	7.5	4140	1300	1390	4750
7	CY4R-HHS 270-20/16	2100	16	13	270	250	210	11	4525	1440	1520	5850
8	CY4R-HHS 300-20/20	2100	20	16	300	270	210	15	4535	1490	1730	6900
9	CY4R-HHS 330-20/25	2100	25	20	330	300	240	15	4585	1610	1840	9120
10	CY4R-HHS 360-20/30	2100	30	25	360	330	250	18.5	4610	2020	1920	11750
11	CY4R-HHS 390-20/40	2100	40	30	390	360	300	22	5060	2180	2200	17200
12	CY4R-HHS 430-20/45	2100	45	35	430	390	330	30	5300	2585	2300	24750
13	CY4R-HHS 460-20/50	2100	50	40	460	420	360	37	5470	2585	2300	25000
14	CY4R-HHS 510-20/60	2100	60	50	510	460	390	45	5680	2905	3000	35000
15	CY4R-HHS 540-20/70	2100	70	60	540	510	440	55	6200	3000	3000	40000
16	CY4R-HHS 190-25/6.0	2600	6	4	190	170	150	3	4545	1255	1380	3600
17	CY4R-HHS 210-25/8.0	2600	8	6	210	190	170	7.5	4640	1300	1390	4800
18	CY4R-HHS 230-25/10	2600	10	8	230	210	190	7.5	4640	1300	1390	5340
19	CY4R-HHS 270-25/13	2600	13	10	270	250	210	11	5025	1440	1520	6800
20	CY4R-HHS 300-25/16	2600	16	13	300	270	210	11	5035	1490	1730	8100
21	CY4R-HHS 330-25/20	2600	20	16	330	300	240	15	5085	1610	1840	9500
22	CY4R-HHS 360-25/25	2600	25	20	360	330	250	18.5	5045	1680	1900	11800
23	CY4R-HHS 390-25/30	2600	30	25	390	360	300	22	5740	1985	2100	15800
24	CY4R-HHS 430-25/40	2600	40	30	430	390	330	30	5560	2180	2200	22300
25	CY4R-HHS 460-25/45	2600	45	35	460	420	360	30	5770	2585	2300	28500
26	CY4R-HHS 510-25/50	2600	50	40	510	460	390	45	5890	3000	2300	30700
27	CY4R-HHS 540-25/60	2600	60	50	540	510	440	55	6170	3000	3000	40000
28	CY4R-HHS 210-30/6.0	3100	6	4	210	190	170	7.5	5200	1300	1400	5400
29	CY4R-HHS 230-30/8.0	3100	8	6	230	210	190	7.5	5200	1300	1400	5830
30	CY4R-HHS 270-30/10	3100	10	8	270	250	210	11	5600	1450	1600	7750
31	CY4R-HHS 300-30/13	3100	13	10	300	270	210	11	5600	1500	1800	8800
32	CY4R-HHS 330-30/16	3100	16	13	330	300	240	11	5600	1650	1900	10600
33	CY4R-HHS 360-30/20	3100	20	16	360	330	250	15	5600	1700	1900	12080
34	CY4R-HHS 390-30/25	3100	35	20	390	360	300	18.5	5800	2000	2100	17100
35	CY4R-HHS 430-30/33	3100	33	28	430	390	330	22	6100	2200	2200	22580
36	CY4R-HHS 460-30/40	3100	40	32	460	420	360	30	6300	2600	2300	30280
37	CY4R-HHS 510-30/45	3100	45	35	510	460	390	45	6100	2300	2700	33500
38	CY4R-HHS 540-30/50	3100	50	40	540	510	440	55	6700	3000	3000	40000
39	CY4R-HHS 270-40/6.0	4100	6	4	270	250	210	7.5	6525	1440	1520	8900
40	CY4R-HHS 300-40/8.0	4100	8	6	300	270	210	7.5	6535	1490	1730	9930
41	CY4R-HHS 330-40/10	4100	10	8	330	300	240	7.5	6585	1610	1840	14920
42	CY4R-HHS 360-40/13	4100	13	10	360	330	250	11	6550	1680	1900	16000
43	CY4R-HHS 390-40/16	4100	16	13	390	360	300	15	6750	1985	2100	20100
44	CY4R-HHS 430-40/20	4100	20	16	430	390	330	18.5	7060	2180	2200	24200
45	CY4R-HHS 460-40/25	4100	25	20	460	420	360	22	7270	2585	2300	34400
46	CY4R-HHS 510-40/30	4100	30	25	510	460	390	30	7270	2750	2500	38600
47	CY4R-HHS 540-40/35	4100	35	28	540	510	440	37	7670	2930	3000	48100

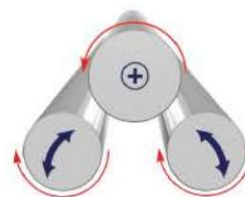
• Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
• Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

• Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
• Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



CY3R-HHS

3-ВАЛКОВЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS HYDRAULIC BENDING MACHINE



! Основные особенности

- » Устройство для производства концов
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение обоих боковых валков
- » Цельносварная конструкция станка из стали (ST 52)
- » Независимая панель управления
- » Две скорости гибки
- » Все валки установлены в сферические роликовые подшипники
- » Гидравлическое открытие и закрытие откидного конца управляется с панели управления. Если откидной конец открыт, верхний валок наклоняется автоматически.
- » Открытие и закрытие конуса управляется с панели управления
- » На вальцовочных станках CY3R-HHSV, если модели оснащены валками диаметром 230 мм и выше, все 3 валка имеют независимый привод с редукторами и гидравлическими двигателями. Если модели оснащены валками диаметром менее 230 мм, боковые валки приводятся в движение гидравлическим двигателем, редуктором и шестерней, а верхний валок имеет привод от цепной передачи

+ Дополнительные приспособления

- » Бесступенчатое изменение скорости вращения
- » Боковые и центральные опоры для листов большого диаметра
- » Подающий стол для материала с различными функциями
- » Сменный верхний валок для обработки небольших диаметров
- » Система масляного охлаждения
- » Двигатели различного напряжения и частоты

! Standard Features

- » Cone Bending Device
- » Induction Hardened Rolls
- » Digital Display for both Side Rolls
- » Fully welded steel (St-52) frame
- » Independent moving control panel
- » Two bending speeds
- » All rolls are mounted in spherical roller bearing
- » Drop end opened and closed hydraulically and controlled from control panel. When the drop end is opened, upper roll tilts up automatically.
- » Cone opening and closing controlled on control panel.
- » In CY3R-HHSV Roll Plate Rolling Machines, every 3 rolls are independently-driven with the reducers and hydraulic motors in the models with a roll diameter of 230mm and over, and in the models with a roll diameter of less than 230mm, the side rolls are driven by a hydraulic motor, reducer + gear and the upper roll is driven by means of chain gear.

+ Optional Accesories

- » Infinitely variable speed of rotation
- » Side and Central supports for big sheet metal diameters
- » Material feeding table with various features
- » Interchangeable top roll for tighter diameters
- » Oil cooling system
- » Motors in variable voltage and frequency.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

SN. Номер	Model Модель	Рабочая длина Working Length	Максимальная толщина Max Thickness	Предварительная гибка Pre-Bending	Верхний валик Top Roll Ø	Боковой валик Side Rollers Ø	Мощность двигателя Motor Power	Длина Length	Высота Height	Ширина Width	Вес Weight
		mm	mm	mm	mm	mm	kw	mm	mm	mm	kg
1	CY3R-HHS 160-20/60	2100	6	4	160	180	2.2	3950	1160	1080	2100
2	CY3R-HHS 190-20/8.0	2100	8	6	190	180	3	3950	1160	1080	2950
3	CY3R-HHS 210-20/10	2100	10	8	210	190	7.5	3950	1160	1080	3950
4	CY3R-HHS 230-20/13	2100	13	10	230	210	7.5	4030	1275	1370	4680
5	CY3R-HHS 270-20/16	2100	16	13	270	250	11	4180	1385	1440	5250
6	CY3R-HHS 300-20/20	2100	20	16	300	270	15	4445	1630	1620	6920
7	CY3R-HHS 330-20/25	2100	25	20	330	300	15	4225	1825	1810	8550
8	CY3R-HHS 360-20/30	2100	30	25	360	330	22	4500	2000	1900	9400
9	CY3R-HHS 390-20/40	2100	40	30	390	360	22	4900	2200	1950	17000
10	CY3R-HHS 190-25/6.0	2600	6	4	190	170	3	4450	1160	1080	3350
11	CY3R-HHS 210-25/8.0	2600	8	6	210	190	7.5	4450	1160	1080	4200
12	CY3R-HHS 230-25/10	2600	10	8	230	210	7.5	4530	1275	1370	4600
13	CY3R-HHS 270-25/13	2600	13	10	270	250	11	4680	1385	1440	5500
14	CY3R-HHS 300-25/16	2600	16	13	300	270	11	5000	1650	1650	7650
15	CY3R-HHS 330-25/20	2600	20	16	330	300	15	5000	1850	1850	9500
16	CY3R-HHS 360-25/25	2600	25	20	360	330	18.5	4900	1850	1850	11900
17	CY3R-HHS 390-25/30	2600	30	25	390	360	22	5400	2000	2150	14700
18	CY3R-HHS 430-25/40	2600	40	30	430	390	30	6000	2200	2200	16700
19	CY3R-HHS 210-30/6.0	3100	6	4	210	190	7.5	5000	1200	1100	4350
20	CY3R-HHS 230-30/8.0	3100	8	6	230	210	7.5	5100	1300	1400	5150
21	CY3R-HHS 270-30/10	3100	10	8	270	250	11	5200	1400	1500	7000
22	CY3R-HHS 300-30/13	3100	13	10	300	270	11	5500	1700	1700	8470
23	CY3R-HHS 330-30/16	3100	16	13	330	300	15	5300	1900	1900	10580
24	CY3R-HHS 360-30/20	3100	20	16	360	330	15	5400	1900	1900	13200
25	CY3R-HHS 390-30/25	3100	25	20	390	360	18.5	5900	2000	2200	17000
26	CY3R-HHS 430-30/35	3100	35	28	430	390	22	6000	2200	2200	20300
27	CY3R-HHS 460-30/40	3100	40	32	460	420	30	6200	2450	2200	29000
28	CY3R-HHS 510-30/45	3100	45	35	510	460	45	6300	2800	2500	31000
29	CY3R-HHS 270-40/6.0	4100	6	4	270	250	7.5	6200	1400	1500	8000
30	CY3R-HHS 300-40/8.0	4100	8	6	300	270	7.5	6500	1700	1700	9000
31	CY3R-HHS 330-40/10	4100	10	8	330	300	11	6300	1900	1900	12600
32	CY3R-HHS 360-40/13	4100	13	10	360	330	11	6400	1900	1900	14500
33	CY3R-HHS 390-40/16	4100	16	13	390	360	15	7000	2000	2150	18750
34	CY3R-HHS 430-40/20	4100	20	16	430	390	18.5	7000	2200	2200	23000
35	CY3R-HHS 460-40/25	4100	25	20	460	420	22	7200	2500	2200	31000

Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия.
Please advise us for material type like stainless steel , mild steel or aluminun steel.

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



CYL-ST

3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



I Standard 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

I Основные особенности

- » Задний валок с двигателем
- » Устройство для производства конусов
- » Закаленные и отполированные валки
- » Корпус изготовлен из стали ST 52
- » Смещение верхнего валка вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Асимметричная конструкция для идеальной обработки
- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя и планетарной коробки передач в системе редуктора
- » Соответствие нормам ЕС
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места

+ Дополнительные приспособления

- » Увеличенные валки для профильных валков
- » Профильные валки
- » Цифровое отображение положения заднего валка
- » Привод нижнего валка от электрического двигателя

+ Optional Accesories

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Model Модель	Рабочая длина (mm) Working Length (mm)	Предварительная гибка (mm) Pre-Bending (mm)	Максимальная толщина (mm) Max. Thickness (mm)	Диаметр верхнего валка (mm) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего валка (mm) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового валка (mm) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (mm) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (kW) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Bending Speed (m/min)	Длина (mm) Length (mm)	Высота (mm) Height (mm)	Ширина (mm) Width (mm)	Вес (кг) Weight (kg)
1	CYL-ST 140-15/6.0	1600	5	6	140	140	140	210	22 + 15	6	3300	1060	900	1450
2	CYL-ST 170-15/8.0	1600	7	8	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3300	1130	1100	1900
3	CYL-ST 170-20/6.0	2100	5	6	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3800	1130	1100	2300
4	CYL-ST 190-20/7.0	2100	6	7	190	190	190	285	4 + 15	5	3800	1350	1300	3600
5	CYL-ST 200-20/8.0	2100	7	8	200	200	200	300	5.1 + 15	5	3800	1250	1300	3800
6	CYL-ST 140-20/5.0	2100	4	5	140	140	140	210	22 + 15	6	3600	1130	900	1900
7	CYL-ST 170-25/5.0	2600	4	5	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4300	1130	1100	2600
8	CYL-ST 190-25/6.0	2600	5	6	190	190	190	285	4 + 15	5	4300	1200	1300	3600
9	CYL-ST 200-25/7.0	2600	6	7	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4300	1250	1300	3800
10	CYL-ST 170-30/4.0	3100	3	4	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4800	1130	1100	3200
11	CYL-ST 190-30/5.0	3100	4	5	190	190	190	285	4 + 15	5	4800	1360	1300	3930
12	CYL-ST 200-30/6.0	3100	5	6	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4800	1270	1300	4000

• Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
• Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

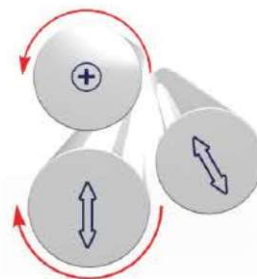
• Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
• Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminun steel.

CYL

3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE 3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Основные особенности

- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя, коробки передач и системы редуктора
- » Чугунный корпус
- » Смещение верхнего валка вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Устройство для производства конусов
- » Главный двигатель с тормозной системой
- » Перемещение заднего и нижнего валков вверх и вниз вручную с помощью маховика
- » Корпус из стали ST 52
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

+ Дополнительные приспособления

- » Привод заднего валка от электрического двигателя
- » Привод нижнего валка от электрического двигателя
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение положения заднего валка
- » Подающий стол для материала

+ Optional Accesories

- » Back roll is powered by electric motor
- » Lower roll is powered by electric motor
- » Induction hardened rolls
- » Digital readout for displaying position of the backroll
- » Material feeding table

I Standard Features

- » For the perfect result, top and bottom rolls are driven by brake electric motor, gears and gearbox system
- » Cast iron body
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily.
- » Cone bending device
- » Main motor with brake system
- » Movement of the back and lower rolls up and down manually with hand wheel
- » Body made of St 52 steel
- » Portable control panel in order to control the machine from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N. Номер	Модель Model	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Max. Thickness (mm) Максимальная толщина (mm)	Диаметр верхнего валка (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего валка (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового валка (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (KW)	Скорость гибки (м/мин) Bending Speed (m/min)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (кг) Weight (kg)
1	CYL 110-10/5.0	1050	4	5	110	110	110	150	22	4.5	1820	1150	850	900
2	CYL 130-10/5.5	1050	5	5.5	130	130	130	190	22	5.3	1820	1200	850	1050
3	CYL 110-12/4.0	1250	3.5	4	110	110	110	150	22	4.5	2320	1150	850	1150
4	CYL 120-12/4.5	1250	4	4.5	120	120	120	175	22	4.9	2020	1150	850	1100
5	CYL 140-12/5.5	1250	5	5.5	140	140	140	210	22	5.5	2020	1200	900	1150
6	CYL 110-15/3.5	1550	3	3.5	110	110	110	150	22	4.5	2620	1150	850	1070
7	CYL 130-15/4.5	1550	4	4.5	130	130	130	190	22	5.3	2320	1200	850	1360
8	CYL 110-20/3.0	2050	2	3	110	110	110	150	22	4.5	2820	1150	850	1100
9	CYL 130-20/4.0	2050	3	4	130	130	130	190	22	5.3	3300	1200	850	1480
10	CYL 140-20/4.5	2050	4	4.5	140	140	140	210	22	5.5	3240	1200	900	1150

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.
- Закаленные валки больше подходят для обработки конуса.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.



Обратитесь к нам для выбора материала, например нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

CY/C/CZ

3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



CY модель.
CY Series (M)



CY модель.
CY Series (MMIJG)



C модель.
C Series

I Standard Features

- » Cast iron body
- » By manual or motorised (optional) bending
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily
- » Cone bending device
- » Movement of the back and bottom rolls up and down manually with hand wheel
- » Portable control panel in order to control material from required locations with foot pedal (If electric driven has been selected)
- » In accordance with CE norms.

I Основные особенности

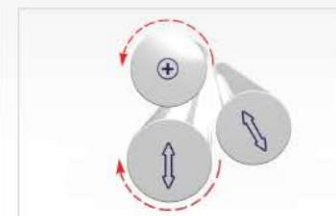
- » Чугунный корпус
- » Обработка в ручном и автоматическом (опция) режиме
- » Смещение верхнего вала вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Устройство для производства конусов
- » Перемещение заднего и нижнего валков вверх и вниз вручную с помощью маховика
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

+ Optional Accesories

- » Back roll is powered by electric motor
- » Hardened rolls
- » Digital readout for displaying position of the backroll
- » Body panel (cover)

+ Дополнительные приспособления

- » Привод заднего вала от электрического двигателя
- » Закаленные валки
- » Цифровое отображение положения заднего вала
- » Панель корпуса (крышка)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель Model	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Максимальная толщина (мм) Max Thickness (mm)	Диаметр верхнего вала (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего вала (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового вала (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Length (mm)	Длина (мм) Height (mm)	Высота (мм) Width (mm)	Ширина (мм) Weight (kg)
1	C 46-10/0.8	1050	0.6	0.8	46	46	46	69	0.75	1300	1100	700	240
2	C 56-10/1.0	1050	0.8	1	56	56	56	84	0.75	1450	1100	850	270
3	CZ 46-10/0.8	1050	0.6	0.8	46	46	46	69	-	1270	500	500	200
4	CZ 56-10/1.0	1050	0.8	1	56	56	56	84	-	1270	500	500	240
5	CY 70-10/1.8	1050	1.5	1.8	70	70	70	105	1.1	1300	1100	700	320
6	CY 90-10/3.3	1050	3	3.3	90	90	90	130	1.1	1750	1200	850	500
7	CY 75-12/2.0	1250	1.5	2	75	75	75	117	1.1	2000	1100	850	460
8	CY 90-12/3.0	1250	2.5	3	90	90	90	130	1.1	1950	1130	900	570
9	CY 70-15/1.2	1550	1	1.2	70	70	70	105	1.1	2000	1100	700	450
10	CY 90-15/2.5	1550	2.2	2.5	90	90	90	130	1.1	2250	1130	900	600
11	CY 95-20/1.8	2050	1.5	1.8	95	95	95	135	1.1	3030	1130	900	635

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как: обычная мощность x 0.5.
- Закаленные валки больше подходят для обработки конуса.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.

SWM / SW

ФЛАНЦЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ BORDERING MACHINES



SWM 400 Hydraulic
(with 3 set of rolls)
с гидравлическим приводом (3 валка)



SWM 125 Motorised
(with 5 set of rolls)
с приводом от электрического двигателя (5 валков)

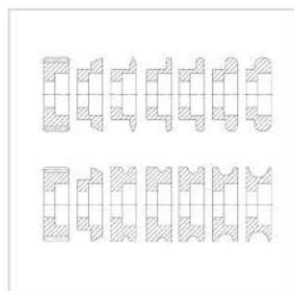


SWM 250 Hydraulic
(with 3 set of rolls)
с гидравлическим приводом (3 валка)

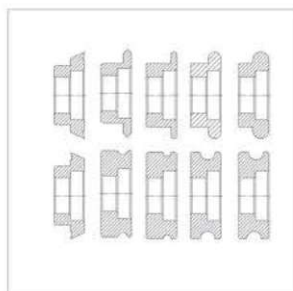
SW 125 Manual
(with 5 set of rolls)
с ручным управлением (5 валков)

SW 80 Manual
(with 7 set of rolls)
с ручным управлением (7 валков)

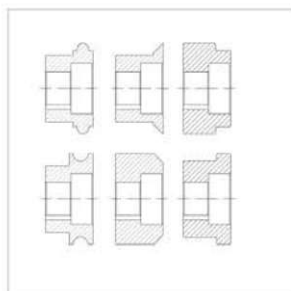
- Особый класс материала и закаленные валки
- Special grade of material and hardened rolls



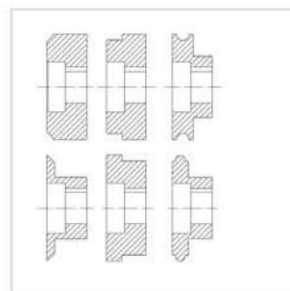
Стандартные валки SW 80
SW 80 standard rolls



Стандартные валки SW 125
SW 125 standard rolls



Стандартные валки SWM 250
SWM 250 standard rolls



Стандартные валки SWM 400
SWM 400 standard rolls

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Тип Type	Толщина (мм) Thickness (mm)	Расстояние осей валов (мм) Shafts axes distance (mm)	Расстояние от валка до корпуса (мм) Roll-body distance (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor power (kW)	Диаметр вала (мм) Shaft diameter (mm)	Скорость линейного вращения (м/мин) Rotation linear speed (m/min)	Глубина захода (мм) Throat depth (mm)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (мм) Weight (mm)
1	SW 80	0.80	53	200	-	19	-	220	300	500	200	35
2	SW 125	1.25	62	250	-	26	-	260	600	550	350	50
3	SWM 125	1.25	62	250	0.7	26	6.3	260	1020	1500	600	170
4	SWM 250	2.5	92	260	1.5	35	3.5	500	1200	1200	700	295
5	SWM 400	4.0	132	260	2.2	40	5	500	1650	1280	700	350
6	SWM 250 H	2.5	92	260	1.5+0.55	35	3.5	500	1200	1200	700	320
7	SWM 400 H	4.0	132	260	2.2+0.55	40	5	500	1800	1600	700	450

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм². Все характеристики могут быть изменены без уведомления.
- Data based upon steel 240 N/mm² yield point / All specifications are subject to change without notice.





BENDMAK

BENDING & DRILLING & WELDING SOLUTIONS

Akçalar Sanayi Bölgesi Naldöken Cad.
No: 10 Nilüfer 16225 BURSA / TÜRKİYE
Tel:+90 (224) 484 26 21 (4 hat)
bendmak@bendmak.com.tr | www.bendmak.com.tr

Service & Technical Support
service@bendmak.com.tr



/bendmak



/bendmak



/bendmak



/bendmakmachinery