

Bayer Machines provides 3 rolls hydraulic plate bending machines with capacity in thickness from 2 mm to 200 mm and in width from 500 mm to 12000 mm.

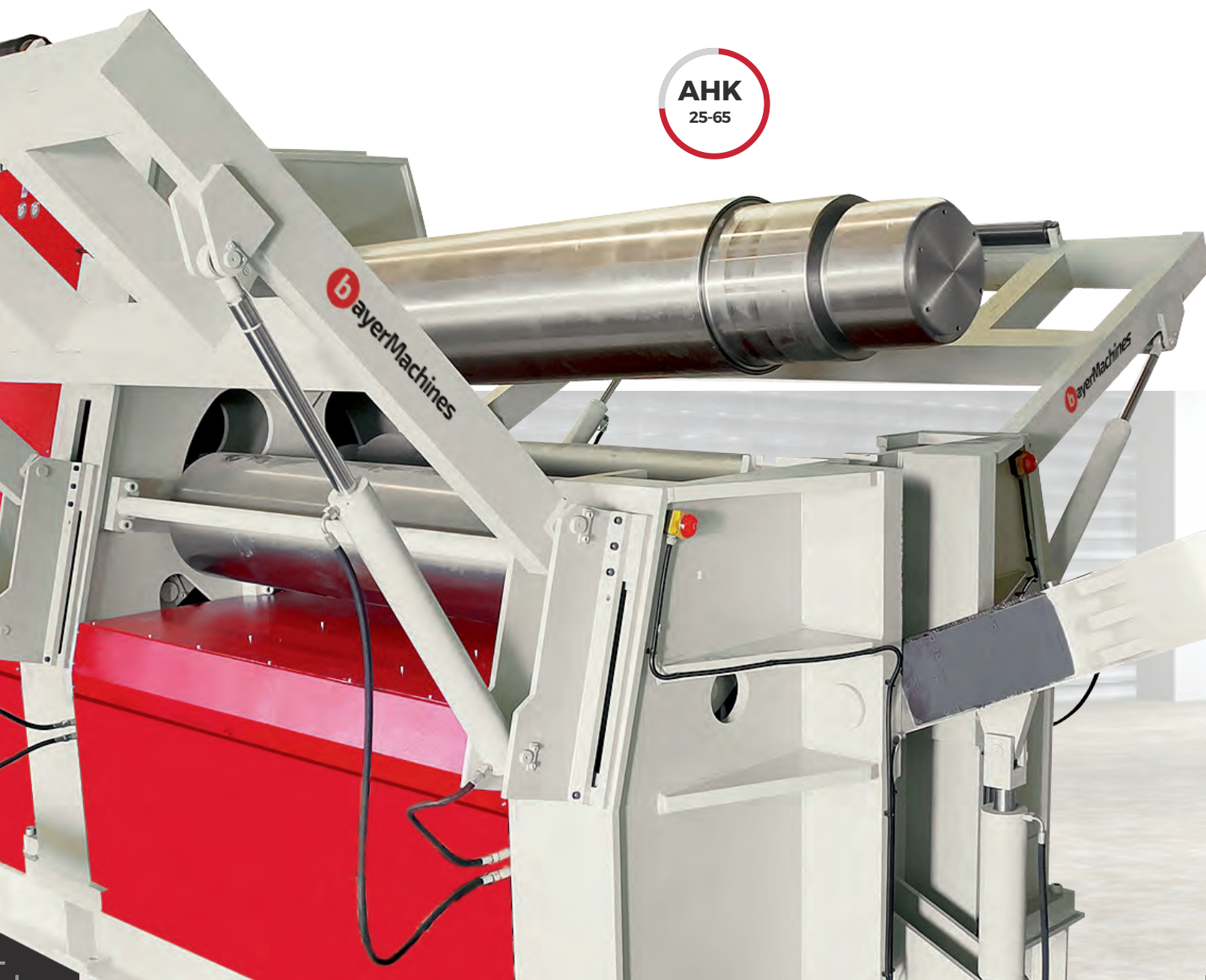
Frames of our machines are made of welded steel (St-52). Roll shafts and bearings are of high quality and robust in terms of bending moment.

All 3 rolls are independently driven by hydraulic motors and gearboxes on 3 rolls plate bending machines whose top roll diameter is 230 mm or larger. As for the machines whose top roll diameter is smaller than 230 mm, top roll is driven by gearbox and lateral rolls are driven by hydraulic motors independently.

Компания Bayer Machines поставяет гидравлические 3-валковые листогибы, способные обрабатывать листы толщиной от 2 до 200 мм и шириной от 500 до 12 000 мм.

Рамы поставляемых машин – сварные, изготовленные из стали (St-52). Высокое качество осей валков и подшипников гарантирует надежность работы оборудования в широком диапазоне изгибающих моментов.

В 3-валковых листогибах с диаметром верхнего валка 230 мм и более все 3 валка приводятся в действие раздельно с помощью гидродвигателей и редукторов. В машинах с диаметром верхнего валка менее 230 мм, последний приводится в действие редуктором, а боковые валки приводятся в действие раздельно с помощью гидродвигателей.



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.
- Central rolls -upper and lower rolls- driven by hydraulic motor and planetary gearbox
- Electro – Hydraulic Calibration
- Production quality certified by CE, ISO9001 – 2008, TSEK and TURQUM

Optional Features

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

Стандартные характеристики

- Устройство для конусной гибки
- Индуктивное упрочнение поверхности валков
- Цифровой дисплей для боковых валков (с обеих сторон)
- Цельносварная стальная (St-52) рама
- Отдельная мобильная панель управления
- Две скорости гибки
- Все валки монтируются на сферических роликовых подшипниках
- Открытие и закрытие опускающегося конца выполняется с помощью гидравлического привода, используя панель управления. Когда опускающийся конец открыт, верхний валок поднимается автоматически.
- Открытие и закрытие конуса выполняется с панели управления.
- Центральные валки – нижние и верхние валки – приводятся в действие с помощью гидродвигателя и планетарного редуктора.
- Калибровка электрической и гидравлической части
- Система качества на производстве подтверждена сертификатами CE, ISO9001 - 2008, TSEK и TURQUM

Дополнительные характеристики

- Изменяемая в самых широких пределах частота вращения
- Боковые и центральные опоры для работы с большими листами металла (диаметрами)
- Стол подачи материала с различными функциями
- Графический интерфейс системы ЧПУ (CNC)
- Система управления отработкой программ ЧПУ (NC)
- Сменный верхний валок (для изготовления деталей с меньшими диаметрами)
- Система масляного охлаждения
- Электродвигатели, рассчитанные на различное напряжение и частоту.
- ЧПУ типа CNC
- ЧПУ типа NC



| АНК MODEL МОДЕЛЬ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | Working Length (mm) Рабочая ДЛИНА (мм) | Max.Thickness (mm) МАКС. ТОЛЩИНА (мм) | Pre-Bending (mm) ПОДГИБ (мм) | Top Roll(mm) Верхний вАлок (мм) | Side Rollers Боковые вАлки | Motor Power (kW) Мощность электро- двигателя (кВт) | Length (mm) Длина (мм) | Height (mm) Высота (мм) | Width (mm) Ширина (мм) | Weight (kg) Вес (кг) | | |
|--|--|---|--|---|--------------------------------------|---|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|---|--|
| АНК 20/04 | 2100 | 6 | 4 | 160 | 180 | 2.2 | 3950 | 1160 | 1080 | 2100 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3 | |
| АНК 20/06 | 2100 | 8 | 6 | 190 | 180 | 3 | 3950 | 1160 | 1080 | 2950 | | |
| АНК 20/08 | 2100 | 10 | 8 | 210 | 190 | 7.5 | 3950 | 1160 | 1080 | 3950 | | |
| АНК 20/10 | 2100 | 13 | 10 | 230 | 210 | 7.5 | 4030 | 1275 | 1370 | 4680 | | |
| АНК 20/13 | 2100 | 16 | 13 | 270 | 250 | 11 | 4180 | 1385 | 1440 | 5250 | | |
| АНК 20/16 | 2100 | 20 | 16 | 300 | 270 | 15 | 4445 | 1630 | 1620 | 6920 | | |
| АНК 20/20 | 2100 | 25 | 20 | 330 | 300 | 15 | 4225 | 1825 | 1810 | 8550 | | |
| АНК 20/25 | 2100 | 30 | 25 | 360 | 330 | 22 | 4500 | 2000 | 1900 | 9400 | | |
| АНК 20/30 | 2100 | 40 | 30 | 390 | 360 | 22 | 4900 | 2200 | 1950 | 17000 | | |
| АНК 20/35 | 2100 | 45 | 35 | 430 | 390 | 30 | 5200 | 2500 | 2200 | 19250 | | |
| АНК 25/04 | 2600 | 6 | 4 | 190 | 170 | 3 | 4450 | 1160 | 1080 | 3350 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3 | |
| АНК 25/06 | 2600 | 8 | 6 | 210 | 190 | 7.5 | 4450 | 1160 | 1080 | 4200 | | |
| АНК 25/08 | 2600 | 10 | 8 | 230 | 210 | 7.5 | 4530 | 1275 | 1370 | 4600 | | |
| АНК 25/10 | 2600 | 13 | 10 | 270 | 250 | 11 | 4680 | 1385 | 1440 | 5500 | | |
| АНК 25/13 | 2600 | 16 | 13 | 300 | 270 | 11 | 5000 | 1650 | 1650 | 7650 | | |
| АНК 25/16 | 2600 | 20 | 16 | 330 | 300 | 15 | 5000 | 1850 | 1850 | 9500 | | |
| АНК 25/20 | 2600 | 25 | 20 | 360 | 330 | 18.5 | 4900 | 1850 | 1850 | 11900 | | |
| АНК 25/25 | 2600 | 30 | 25 | 390 | 360 | 22 | 5400 | 2000 | 2150 | 14700 | | |
| АНК 25/30 | 2600 | 40 | 30 | 430 | 390 | 30 | 6000 | 2200 | 2200 | 16700 | | |
| АНК 30/04 | 3100 | 6 | 4 | 210 | 190 | 7.5 | 5000 | 1200 | 1100 | 4350 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3 | |
| АНК 30/06 | 3100 | 8 | 6 | 230 | 210 | 7.5 | 5100 | 1300 | 1400 | 5150 | | |
| АНК 30/08 | 3100 | 10 | 8 | 270 | 250 | 11 | 5200 | 1400 | 1500 | 7000 | | |
| АНК 30/10 | 3100 | 13 | 10 | 300 | 270 | 11 | 5500 | 1700 | 1700 | 8470 | | |
| АНК 30/13 | 3100 | 16 | 13 | 330 | 300 | 15 | 5300 | 1900 | 1900 | 10580 | | |
| АНК 30/16 | 3100 | 20 | 16 | 360 | 330 | 15 | 5400 | 1900 | 1900 | 13200 | | |
| АНК 30/20 | 3100 | 25 | 20 | 390 | 360 | 18.5 | 5900 | 2000 | 2200 | 17000 | | |
| АНК 30/28 | 3100 | 35 | 28 | 430 | 390 | 22 | 6000 | 2200 | 2200 | 20300 | | |
| АНК 30/30 | 3100 | 35 | 30 | 460 | 340 | 22 | 6200 | 2450 | 2200 | 29000 | | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 5 / Min Ø : Top Roll Ø x 5 |
| АНК 30/32 | 3100 | 40 | 32 | 460 | 420 | 30 | 6200 | 2450 | 2200 | 29000 | | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 / Min Ø : Top Roll Ø x 3 |
| АНК 30/35 | 3100 | 45 | 35 | 480 | 380 | 30 | 6470 | 2585 | 2300 | 30500 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 5 / Min Ø : Top Roll Ø x 5 | |
| АНК 30/35 | 3100 | 45 | 35 | 510 | 460 | 45 | 6300 | 2800 | 2500 | 31500 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 / Min Ø : Top Roll Ø x 3 | |
| АНК 40/04 | 4100 | 6 | 4 | 270 | 250 | 7.5 | 6200 | 1400 | 1500 | 8000 | Мин. диаметр: диам. верхнего вАлка x 3 Min Ø : Top Roll Ø x 3 | |
| АНК 40/06 | 4100 | 8 | 6 | 300 | 270 | 7.5 | 6500 | 1700 | 1700 | 9000 | | |
| АНК 40/08 | 4100 | 10 | 8 | 330 | 300 | 11 | 6300 | 1900 | 1900 | 12600 | | |
| АНК 40/10 | 4100 | 13 | 10 | 360 | 330 | 11 | 6400 | 1900 | 1900 | 14500 | | |
| АНК 40/13 | 4100 | 16 | 13 | 390 | 360 | 15 | 7000 | 2000 | 2150 | 18750 | | |
| АНК 40/16 | 4100 | 20 | 16 | 430 | 390 | 18.5 | 7000 | 2200 | 2200 | 23000 | | |
| АНК 40/20 | 4100 | 25 | 20 | 460 | 420 | 22 | 7200 | 2500 | 2200 | 31000 | | |
| АНК 40/25 | 4100 | 30 | 25 | 510 | 460 | 30 | 7300 | 2800 | 2500 | 33000 | | |
| АНК 40/28 | 4100 | 35 | 28 | 540 | 510 | 37 | 7300 | 2800 | 2500 | 45000 | | |

1-) Data indicated above are based on steel with yield point 240 N/mm 2-)For cone bending, all bending values must be reduced %50.
3-) All specifications are subject to change without notice

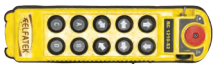
1) Вышеуказанные данные приводятся для стали с пределом текучести 240 Н/мм 2) Для конусной гибки все параметры гибки должны быть уменьшены на 50%. 3) Любые технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

SPECIAL PRODUCTION

СПЕЦИАЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



Variable machine lengths and working positions upon customers' request
Машины различной длины и с разными рабочими положениями
изготавливаются по запросу заказчиков.



АНК-30/28 3 Rolls Hydraulic Plate Bending Machine (with optional Wireless remote pendant control
Гидравлические 3-валковые листогибы АНК-30/28 (с дополнительным беспроводным пультом дистанционного управления).

Control panels can be produced according to customer request.
Панели управления могут быть изготовлены в соответствии с требованиями заказчика.



АНК
30-25