



TEKNİK ÖZELLİKLER VE STANDART DONANIM

- 1 2 ayrı hidrolik piston ve aynı anda iki kişinin çalışabileceği 2 ayrı ayak kumandası
- 2 Ayarlanabilir piston kurs mesafesi ile daha seri iş imkanı
- 3 Merkezi yağlama sistemi
- 4 Elektrik siviçli arka dayama
- 5 Her çalışma istasyonunda led aydınlatma
- 6 Aynı gövde üzerinde 5 ayrı iş istasyonu:
 - 6.1 Ø22 mm zımba ve matris ve standart delik delme aparatları
 - 6.2 Dolu yuvarlak ve dolu kare malzeme kesme bıçak takımı
 - 6.3 Köşebent kesme bıçak takımı
 - 6.4 Lama ve sac kesme bıçak takımı
 - 6.5 U-centik açma bıçak takımı

Hydraulic Steelworker - Double Piston

HKM

55-65-85

Video

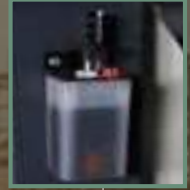


Hidrolik Kombine Makas - Çift Pistonlu Model



TECHNICAL SPECIFICATIONS AND STANDARD ACCESSORIES

- 1 2 separate hydraulic piston and foot pedal to allow 2 operator to work at the same time
- 2 More productivity with adjustable piston stroke distance
- 3 Central Lubrication system
- 4 Electrical back gauge
- 5 Led lights on all work stations
- 6 Five individual workstation on the machine:
 - 6.1 Ø22 mm punch and die and standard punching tools
 - 6.2 Steel solid round and square bar cutting blade set
 - 6.3 Angle cutting blade set
 - 6.4 Sheet metal cutting shear
 - 6.5 U-Notching blade set



Çalışma / Ayar
Working / Adjustment

Çalışma / Otomatik kesim
Working / Autocut

Led Kapalı / Açık butonu
Led Off / On Button

HKM 55-65-85

Çift pistonlu, 5 iş istasyonlu model

Double pistons, 5 work stations.

HKM 55-65

Video



•Teknik bilgilerde önceden haber vermeden değişiklik yapılabilir.
•All technical specifications are subject to change without notice.

STANDARD WORK STATIONS

STANDART İŞ İSTASYONLARI

NEW
YENİ

Led Lighting / Led Aydınlatma

1 DELİK ZIMBASI

Makinanın zımba kısmında çap *30'dan (10 mm kalınlık) çap *57 mm (22 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Özel zımbalar çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2 DOLU MALZEME MAKASI

Makinanın bu bölümünde *25 mm'den *55 mm'ye kadar dolu kare, çap *30 mm'den çap *65 mm'ye kadar dolu yuvarlak malzemeler çok hızlı bir şekilde kesilebilir. Bıçaklar değiştirilerek U-I ve T profillerde kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

3 KÖŞEBENT KESME MAKASI

Burada özel bıçaklar sayesinde çeşitli ebatlarda köşebentleri 90° - 45° kesilebilirsiniz.

4 SAC MAKASI

Çok çeşitli gündelik sac kesme işlemlerinizi burada uzun bıçak sayesinde hızlı yapabilirsiniz.

5 KÖŞE KESME VE ÇENTİK AÇMA

Makina ile gelen dikdörtgen çentik kalıbı ile köşe açma ve çentik işlemlerinizi çok temiz şekilde yapabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

1 PUNCHING

The machine punches from *30 mm diameters (10 mm thickness) to *57mm diameters (22 mm thickness) very efficiently. Punches and dies are easily changed. We provide special punches at short notice.

2 STEEL BAR SHEARING

With this part of machine, squares from *25 mm to *55 mm and rounds from *30 mm diameters to *65 mm diameters can be cut very fast. By changing the blades you can also cut U-I or T sections. We provide special blades.

3 ANGLE SHEAR

Here with the help of special blades you can cut several types of 90° -45° angle sections efficiently.

4 SHEET METAL SHEAR

With the long blade, you can do your daily sheet metal cutting works very fast.

5 NOTCHING

The machine comes with a rectangular notching tool which you can use for your notching works. We provide special notching tools for your notching works.



1
Zımbalama istasyonu
Punching station



2
Yuvarlak mil kesme istasyonu
Round solid bar cutting station



2
Kare dolu profil kesme istasyonu
Square solid bar cutting station



3
Köşebent kesme istasyonu
Angle cutting station



4
Lama kesme istasyonu
Flat Bar cutting Station



5
U çentik açma istasyonu
U-notching station

HKM Modellerinde çap 38 mm kadar standart olarak zımbalama yapılabilir.

(* Makina modeline göre zımba çapı, malzeme çapı ve kalınlık değişkenlik göstermektedir. (Bkz. Kapasite cetveli)

On HKM Models It can be punched up to 38 mm diameter as standard.

(* Punch dia. might differs according to the machinery model, material diameter and thickness. (See Capacity Table)



Açılı köşebent kesme
Angle section (45°) cutting



Merkezi yağlama pompası
Central Lubrication Pump



Elektrikli arka dayama (Çift pistonda standart)
Electrical back gauge (Standard in double pistons)



Led aydınlatma
Led lighting

1 GENİŞ DELİK ZIMBASI

Makinanın zımba kısmında opsiyonel olarak çap *38'den (8mm kalınlık) çap *125 mm (5 mm kalınlıkta) çok temiz delik delme ve zımbalama işlemleri yapılır. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir. Tüm zımba çeşitleri çok kısa sürede firmamızdan temin edilebilir.

2 DEVE SIRTİ APARATI

İstenilen şekil ve boyutta IPN, UPN zımbalamaları kolayca yapılabilir. Zımbası ve matrisi kolay değiştirilebilir.

3 PROFİL KESME BİÇAKLARI

Makinanın bu bölümünde dolu yuvarlak ve kare bıçaklar değiştirilerek UPN, IPN ve TPN kesilebilir. Özel bıçaklar firmamızdan temin edilebilir.

4 ÖZEL V ÇENTİK AÇMA

Makinanın dikdörtgen çentik kalıbı istasyonuna opsiyonel V çentik açma kalıbı adaptasyonu ile çok temiz şekilde 90° V çentik açabilirsiniz. Özel çentik işleri için gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir.

5 ABKANT KALIBI

Makinanın zımbalama veya çentik açma istasyonuna (modellere göre değişik istasyona takılmaktadır) opsiyonel abkant kalıbı adaptasyonu ile gündelik çeşitli saç bükme işlemlerinizi çok kolay şekilde yapabilirsiniz. Gereken kalıplar firmamızdan temin edilebilir (HKM 60 modelinde abkant kalıbı 5 numaralı istasyona takılır.)

(* Makina modeline göre zımba çapı, malzeme çapı ve kalınlık değişkenlik göstermektedir. (Bkz. Kapasite cetveli)

1 LARGE HOLE PUNCHING

The machine optionally punches from *38 mm diameters (8 mm thickness) to *125mm diameters (5 mm thickness) very efficiently. Punches and dies are easily changed. We provide all kinds of punches at short notice.

2 SECTION PUNCHING

You can punch IPN, UPN, bar bending and angle sections in desired shape and size. Punches and dies are easily changed.

3 SECTION BLADES

In this part of the machine you can cut UPN, IPN and TPN by changing blades. We provide special blades.

4 SPECIAL V-NOTCHING TOOL

Optionally, by adding special V-notching tool to rectangular notching tool station you can notch 90° V notches very efficiently. We provide tools for special notching works.

5 PRESS BRAKE TOOL

Optionally, by adding press brake on punching station you can do your daily sheet bending works very easily. We provide necessary tools. (In HKM 60 model press brake is added on no. 5 station)

(*Punching diameter, material diameter and thickness can change according to machine models. (see also Capacity Table)

Several kinds of punches and dies
Çeşitli şekillerdeki zımba ve matrisler



OPSİYONEL İŞ İSTASYONLARI



GDDA Set ölçüleri:
31-38 mm | 39-57 mm
58-85 mm | 86-110 mm

LARGE HOLE PUNCHING TOOL
set sizes:
31-38 mm | 39-57 mm
58-85 mm | 86-110 mm



IPN/UPN ve Köşebent delme kalıbı
IPN/UPN and angle punching tool



IPN/UPN kesme bıçağı
IPN/UPN cutting blade



90° V köşe çıkartma kalıbı
90° V angle cutting tool



Abkant kalıbı
Press brake tool



IPN şekilli zımba
IPN punching tool



Hidrolik sıyrıcı sistemi
Hydraulic stripper



Lama radyus açma kalıbı
Flat bar radius tool



Panjur kalıbı
Louvre punching tool



Panjur numunesi
Louvre Sample