



ROLL FORMING

İÇİNDEKİLER

FİRMA HAKKINDA

Roll Forming Makinaları ve Roll Forming Üretim hatları yapımı ile 17 yıla aşkın tecrübemizle SORUN ÇÖZÜCÜ olarak çalışmaktayız.

Mühendisliğimizin gücünü teknolojik enstrümanlar ile birleştirerek Sektördeki firmalar ile DOST olarak yükseltmekteyiz.

Düşüncemiz, İLİME ÖNEM VEREN, BİLGİNİN ÖNDE OLDUĞU, KONSUNDA EĞİTİM VEREN VE INSAN ODAKLI olmaktır. Düşündüklerinizi gerçekleştirirken makinalarımızda ve dizaynlarımızda, KULLANIM KOLAYLIĞI, KISA SÜREDE KOLAY AYARLAMALI, VERİMLİK, SAĞLAMLIK, ÜSTÜN ÖZELLİK, ZAMANINDA TESLİMATA ÖNEM VERECEK şekilde çalışmaktayız. Yaptığımız makinalar ile ÜRÜNÜN İSTENİLEN TOLERANSLARDA TÜKETİCİNİN TALEPLERİNİ sağlamak.

Taleplerinize göre gelebilecek proje danışmanlık veya teknik destek taleplerine cevap vermek için her zaman hazır durumdadır.

Makine veya Üretim hattımızda makinalarımızın özelliğinden dolayı Tek makinada değişim ve ayar yapmadan farklı ürün alabilirsiniz

ÜRETİM YAPMAK SİZE, MAKİNA YAPMAK BİZE HOŞ GELİR.

Metala şekil vermede makaralı ve soğuk şekil verme yöntemlerindeki ekipmanları kullanarak istenilen kapasitede üretimi sağlamaktayız. Kullanılan ekipmanlarda Kaliteye ve Yerli üretici olmasını tercih etmekteyiz

Enerji sektörü, İnşaat sektörü, Raf ve depolama sistemleri, Profil, Fuar sektörü, Tarım aletleri, Beyaz eşya üretimi, otomotiv, reklam sektörü ve lojistik sektöründe kullanılmaktadır.

Makinalarımız uzun ömürlü, dayanıklı ve kolay müdahale yapılacak özelliktedir.

Roll Forming Makinaları (Açık , Kapalı Profil Makinası) ve Roll Forming Üretim hatları yapımı ile 24 yıldan fazla bilgi ve deneyimimiz ile konumuzda iddialı, müşteri talepleri doğrultusunda en zor projelerde çalışmaktayız.

Türk Mühendisliğinin gücünü uluslararası modern Yazılımlar ile destekleyerek, yüksek teknolojlili ekipmanları ile üst seviyede işçilik ile birleştirerek alanında dünya standartlarında, kaliteli ve pratik yöntemler ile çözüm ortağı olarak çalışmaktayız.

İyi eğitilmiş teknik personeli ile müşterilerden gelebilecek proje danışmanlık veya teknik destek taleplerine cevap vermek için her zaman hazır durumdadır.

Metal Saca Makaralar ile soğuk şekil verme yöntemi ile istenilen Teknik resim toleransına uygun hatasız ve istenilen kapasitede üretimi sağlamaktayız.

Enerji sektörü, İnşaat sektörü, Raf ve depolama sistemleri, Açık Profil , Fuar sektörü, Tarım ve zirai işler, Ev -beyaz eşya üretimi, otomotiv, reklam sektörü ve lojistik sektöründe kullanılmaktadır.

Makinalarımız uzun ömürlü, dayanıklı ve kolay müdahale yapılacak alternatif yöntemlere uygulama yapılabilecek özelliktedir.

ÜRETİMLERİMİZ:

1. ESNEK ÜRETİM HATLARI.

- 1.1. ÇELİK KAPI ÜRETİM HATTI
- 1.2. DERİN DONDURUCU, BUZDOLABI İÇ KAZAN BÜKÜM HATTI
- 1.3. W OTOMAT RAYI ÜRETİM HATTI
- 1.4. PVC DESTEK SACI ÜRETİM HATTI
- 1.5. AĞIR YÜK RAF AYAK ÜRETİM HATTI
- 1.6. AĞIR ÇELİK CC ÜRETİM HATTI
- 1.7. OTOMATİK KEPENK LAMEL ÜRETİM HATTI

2. ROLL FORM MAKİNALARI.

- 2.1. DERİN DONDURUCU ALT TEKERLEK SACI ROLL FORM MAKİNASI.
- 2.2. V DESTEK SACI ROLL FORM MAKİNASI
- 2.3. ÇELİK KAPI KANAT SACI ROLL FORM MAKİNASI
- 2.4. KAPAK SÜRME PROFİLİ ROLL FORM MAKİNASI
- 2.5. U ve Z SACI ROLL MAKİNASI
- 2.6. OMEGA ROLL FORM MAKİNASI
- 2.7. CC PROFİL ÇOKLU DELİK DELME PUNCH MAKİNASI
- 2.8. BOYA KABİNİ PANEL ROLL FORM MAKİNASI
- 2.9. ÖZEL PROFİL BOY KESME MAKASI

3. YENİ MODEL MİNİ ROLL FORM MAKİNASI

4. DOUBLE ROLL FORM MAKİNALAR

5. TÜRK KAFASI VE UÇAR MAKAS.

6. AÇICI , SÜRÜCÜ, ROLL FORM, KESME VE BÜKME KALIPLARI

7. SAÇ İŞLEME MAKİNALARI

8. MADEN ENDÜSTRİSİ / KUVARS MİKRONİZE ELEK

9. CNC BORU BÜKME MAKİNA / ÇOCUK TAŞIMA PUSET

10. TALEBE GÖRE PROJELER / ZEYTİNYAĞI DOLUM HATTI

11. AUKRAYNA AYRAN DOLUM TESİSİ ARYAKA LTD.ŞTİ.

12. ÖZBEKİSTAN SİKLON VE ROTARY VALF İMALATI ARMADA LTD.ŞTİ.

ESNEK ÜRETİM HATLARI.

Esnek üretim hatları ürün şekline bağlı olarak Roll Form makinası öncesinde ya da sonrasında parça kesme işlemlerinden oluşan sistemdir. Bu esnek hatlar birkaç mini hat yada bir kaç makinalardan oluşur. Hat ürüne bağlı olarak durmadan ya da dur-kalk olacak şekilde, rulo veya parça saçtan üretim yapmaktadır.

Sisteme Rulo halinde yada parça halinde gelen sac aşağıdaki dizaynlara göre hat kurulur

A-Kesme veya delikli parçalarda;_ Açıcı, Doğrultucu, Sürücü, Vakumlu Besleme, Pres, konveyör, Roll Form-Uçar_Makas, İstifleme

B-Kesmeden veya Deliksiz parçalarda;___Açıcı, Vakumlu besleme, Roll Form-Uçar Makas, İstifleme

Her iki üretim hattında da unutulmaması gereken ÜRETİM KAPASİTESİ. Üretim kapasitesini etkileyen faktör üretim hattında bulunan makinanın dakikadaki ilerleme hızı diğer tanımla kapasitesidir.

Örneğin ;

açıcı	max.hız	dakikada 20 m/d ilerleme
sürücü	max.hız	dakikada 45 m/d sürme
pres	max.hızı	dakikada 40 vuruş. pres kapasitesi istenilen ürüne göre değişkendir.

Delik sayısı fazla ise çoklu delmek gerekmektedir.

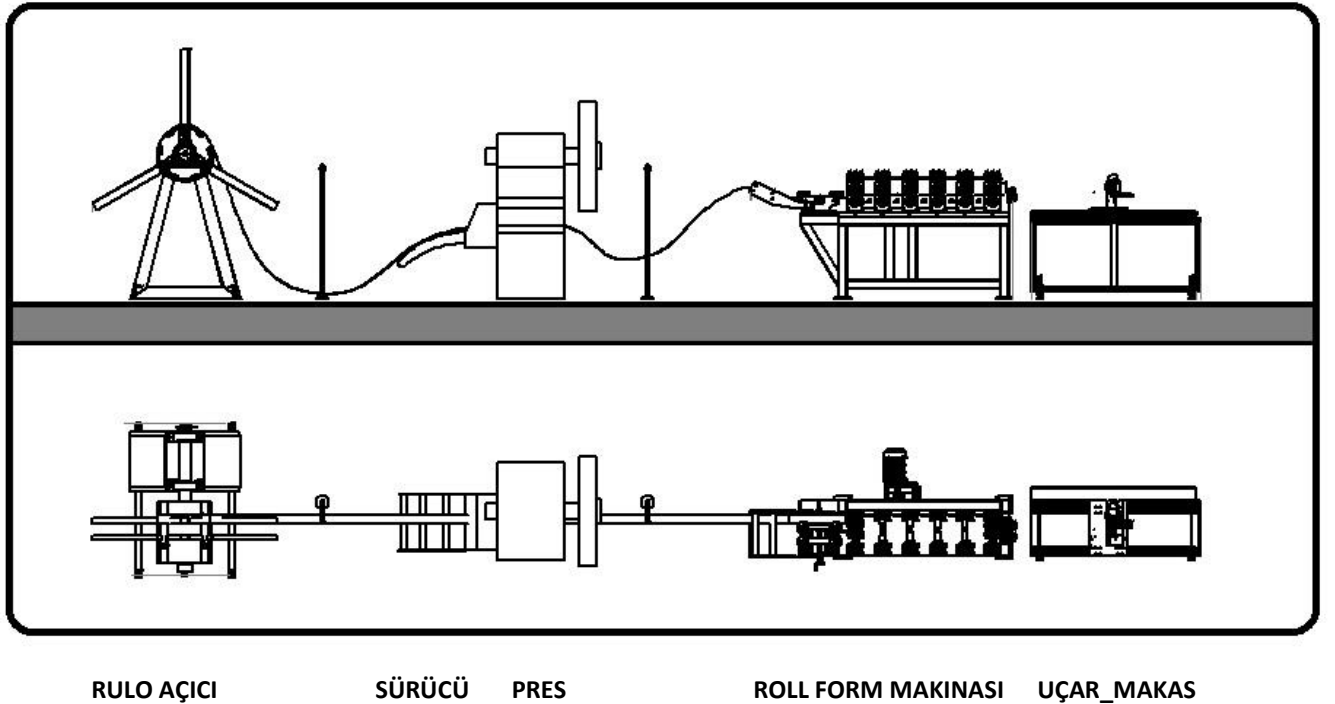
Bir delikten diğer deliğe mesafe 150 mm.

Pres kapasitesi= 150mmx40 vuruş = 6.000 mm (6metre/d) ilerleme

düşük preste delik sayılarını artırmakla beraber pres tonajını da artırmak gerekmektedir.

Roll form max.hızı dakikada 70 metre ve üstüne ulaşmak mümkün sadece Motor güçleri yüksek çıkmaktadır.

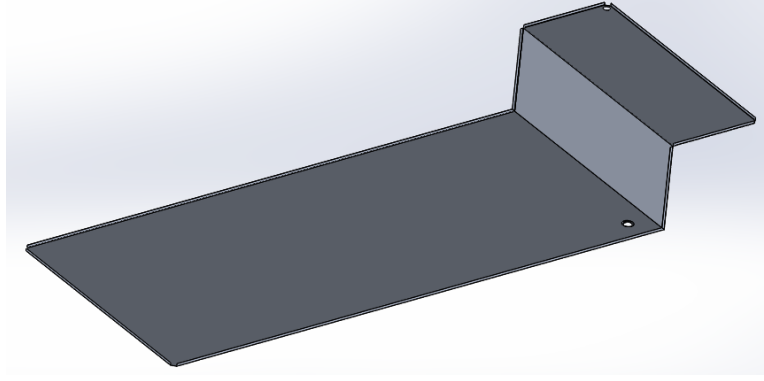
SONUÇ: HAT max. KAPASİTE 6 metre/dakika olacaktır.



Esnek üretim

DERİN DONDURUCU İÇ KAZAN BÜKÜM HATTI

Dolap iç kazan sacı Derin dondurucu iç kazan yapımında kullanılmaktadır.



kazan iç sacı

Dolap iç kazan sacı bükümden oluşmaktadır. Sac besleme palette kesilmiş durumda bulunmaktadır. Vakumlu besleme ile parçalar konveyörün üstüne bırakılır. Konveyör parçaları preslere getirir. Pres de kesilen ve delinen kazan sacı Double Roll Form makinasına girer. Roll form makinası çift tarafına 10 mm kıvrıma yapar. Roll formdan çıkan ürünler servo kontrollü Sıralı Büküme gider. Sıralı bükümden sonra parça ÜRETİME hazır olur. 4 adet 90° büküm bulunmaktadır. Önde arkada ortalarda. Yanlarda 90 ° büküm Roll Makinası ile yapılmaktadır.

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____ : DOLAP İÇ KAZAN BÜKÜM HATTI

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ :YOK

Doğrultucu _____ : YOK

Sürücü _____ : YOK

Vakumlu besleme _____ : VAR

Pres _____ : VAR

Konveyör _____ : VAR

Roll Form makinası _____ : VAR

Türk kafası _____ :YOK

Uçar makas _____ : YOK

İstifleme _____ : YOK

Roll Form Tipi _____ : DOUBLE ROLL FORM, BASKI AYARLAMALI, YAN BLOKLAR DEĞİŞKEN ÖLÇÜLÜ, soldan-sağdan ayarlanabilir

Roll Form Besleme şekli _____ : tek parçadan konveyör beslemeli

İstasyon sayısı _____ : 10 istasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set

Yan makara _____ : YOK

İç makara _____ : YOK

Ara istasyon _____ : YOK

Üretim kapasitesi _____ :15 m/d

Saç kalınlığı _____ : 1,2 mm kadar

Saç eni _____ : 700 mm

Tahrik sistemi _____ : tek motor soldan tahrikli

Giriş grubu _____ : yan bloklarla beraber hareketli

Roll form makinası 10 istasyondan oluşmaktadır. Sol makara ve sağ makara grupları dişli kutusundan oluşmaktadır.

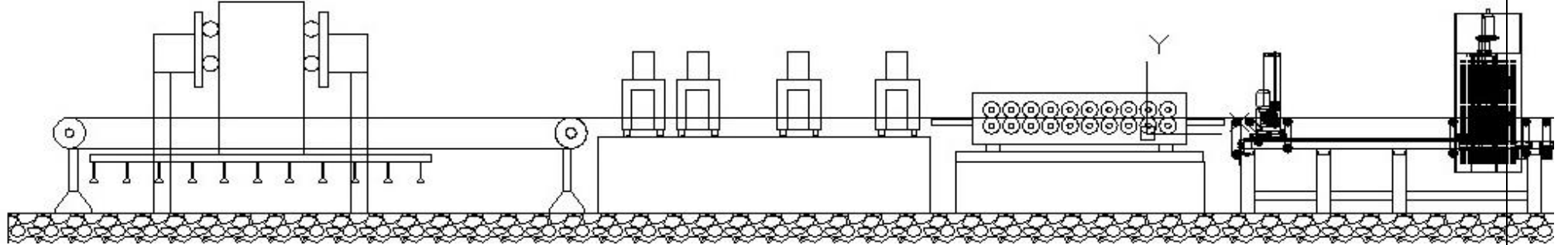
Bu dişli kutularına tek motordan tahrikle çalışmaktadır.

Giriş ve çıkış grupları sol ve sağ yan bloklara montajlı olup servo motor ile ölçüye göre ayarlanmaktadır.

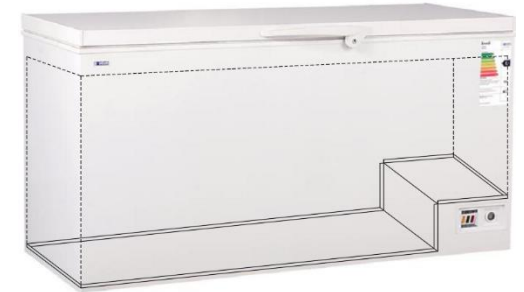


ÜRETİM HATTI



VAKUMLU TARNSFER**BANTLI KONVEYOR****HİDROLİK PRES GRUBU****DUBLE ROLL FORM****BUKUM MAKİNASI****VAKUMLU BESLEME****KONVEYÖR****HİDROLİK PRES****DOUBLE ROLL FORM MAKİNASI****BÜKÜM MAKİNASI**

- 1-ROL FORM DUBLE ROLL FORM SAG YAN SABİT SOL YANDAN AYARLAMALI
- 2-GİRİŞ VE ÇIKIŞTA YOLLUK GRUBU MEVCUT AYARLAMALI
- 3-ORTADA ÜST VE ALTA GERİNLİK ALICI MAKARLAR MEVCUT
- 4-MAKARA EKSENLERİ AYARLAMALI
- 5-ROLL FORM HIZI 12 m/d



RAMPA KIZAK SACI ROLL FORM MAKİNASI

Dikey Buzdolabı SÜRGÜLÜ KAPI makaralarının üzerinde yürümesi için üretilmektedir. Sürgülü kapıların ray sacı olarak kullanılmaktadır. Ürün şekil olarak hassa ve karmaşıktır. Abkant'ta yapılan üretim kapasitesini 3 katı daha artırmıştır.

Ürün adı _____:RAMPA KIZAK SACI (KAPAK SÜRME RAY SACI)



RAMPA KIZAK SACI PROFİLİ

ÇALIŞMA SİSTEMİ

Punch da hazırlanmış ürünler Giriş grubundan tek tek Kesilme işleminden sonra el ile Roll Form Makinası manuel besleme yapılır. Roll Formdan çıkan ürünler kasaya serbest düşme yapar.

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____: **RAMPA KIZAK SACI (KAPAK SÜRME RAY SACI)**

Üretim Hattı kurulumu _____:

Açııcı: _____: VAR

Doğrultucu _____: YOK

Sürücü _____: VAR

Vakumlu besleme _____: YOK

Pres _____: VAR –SET OLARAK

Konveyör _____: YOK

Roll Form makinası _____: **VAR**

Türk kafası _____: **VAR**

Uçar makas _____: YOK

İstifleme _____: YOK

Roll Form Tipi _____: Ayarlı Dişli Kutulu Yandan Makaralı ROLL FORM

Roll Form Besleme şekli _____: Tek-tek parçalı

İstasyon sayısı _____: 15 istasyon (3 ARA İSTASYON TOPLAM 18 İSTASYON)

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____: 1 set

Yan makara _____: **VAR 3 İSTASYON**

İç makara _____: **VAR 3 İSTASYON**

Ara istasyon _____: **VAR 3 İSTASYON**

Üretim kapasitesi _____: 12 m/d

Saç kalınlığı _____: 1,5 mm kadar

Saç eni _____: 127 mm

Tahrik sistemi _____: İKİ motor tahrikli

Giriş grubu _____: makaralı olup profile göre sola ve sağa aylanabilir

ÜRETİM HATTI



ROLL FORM MAKİNASI ÖNDEN GÖRÜNÜM

ROLL FORM MAKİNASI ÇIKIŞTAN GÖRÜNÜM



GİRİŞ GRUBU



TÜRK KAFASI



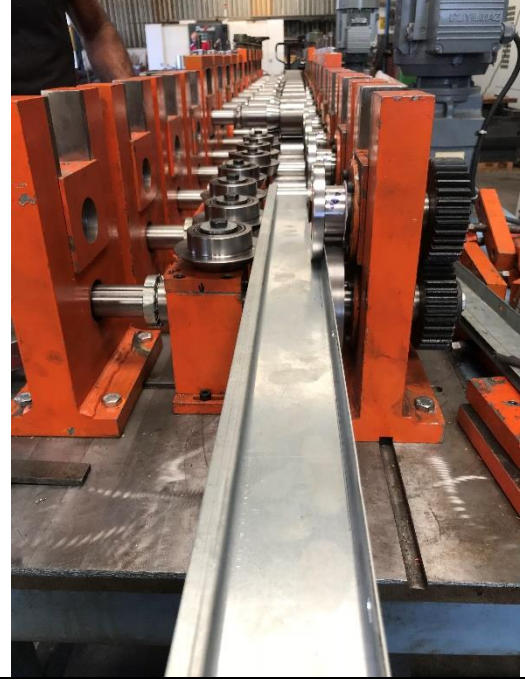
MAKARA SETİ



YAN MAKARA VE ARA İSTASYON GRUBU



İÇ MAKARA GRUBU HASSAS AYARLAMA



MAKARA İŞLEME



1

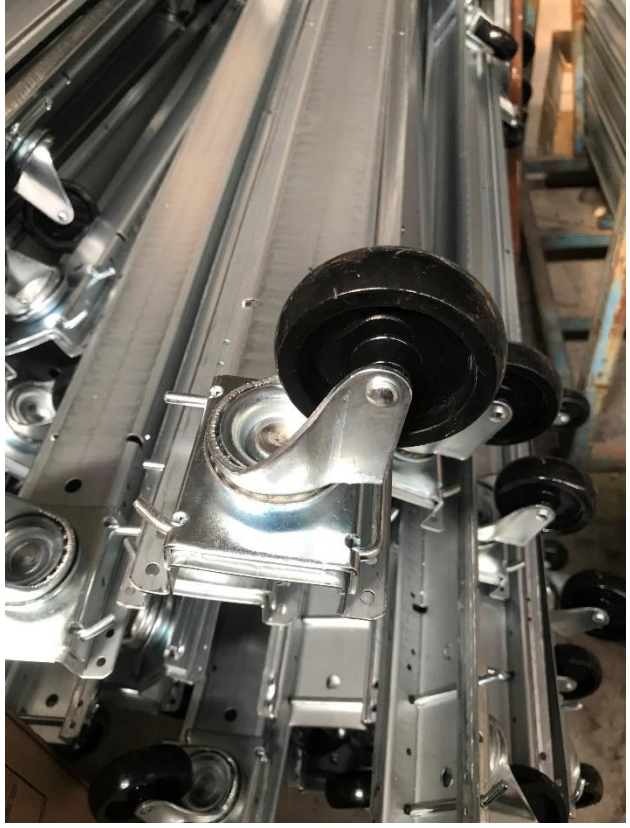
TEKERLEK DESTEK SACI ROLL FORM MAKİNASI

2

Derin dondurucu taşımasında kullanılan destek sacıdır.

3

Ürün adı _____:Tekerlek Sacı



4

ÇALIŞMA SİSTEMİ

Mekanik Açıcıdan açılan Rulo sacı Sürücüden geçirilerek Hidrolik Pres setinde delinip kesilir Kesilme işleminden sonra el ile Roll Form Makinası manuel besleme yapılır. Roll Formdan çıkan ürünler kasaya serbest düşme yapar.

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI : TEKERLEK DESTEK SACI ROLL FORM MAKİNASI

Üretim Hattı kurulumu :

Açıcı: : VAR

Doğrultucu : YOK

Sürücü : VAR

Vakumlu besleme : YOK

Pres : VAR –SET OLARAK

Konveyör : YOK

Roll Form makinası : VAR

Türk kafası : VAR

Uçar makas : YOK

İstifleme : YOK

Roll Form Tipi : Ayarlı Dişli Kutulu Yandan Makaralı ROLL FORM

Roll Form Besleme şekli : Tek-tek parçalı

İstasyon sayısı : 10 istasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti : 1 set

Yan makara : YOK

İç makara : YOK

Ara istasyon : YOK

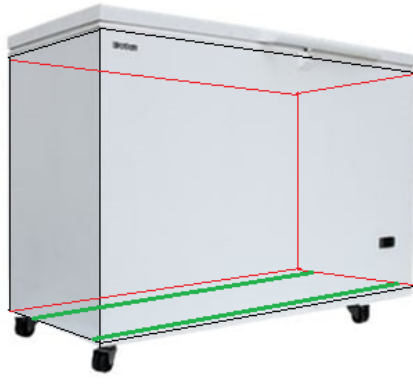
Üretim kapasitesi : 50 m/d

Saç kalınlığı : 1,5 mm kadar

Saç eni : 127 mm

Tahrik sistemi : tek motor tahrikli

Giriş grubu : makaralı olup profile göre sola ve sağa aylanabilir



DERİN DONDURUCU DOLAP ALT TEKERLEK MONTAJINDA KULLANILIYOR

ÜRETİM HATTI



ROLL FORM MAKİNASI

PRES GRUBU



GİRİŞ GRUBU

TÜRK KAFASI

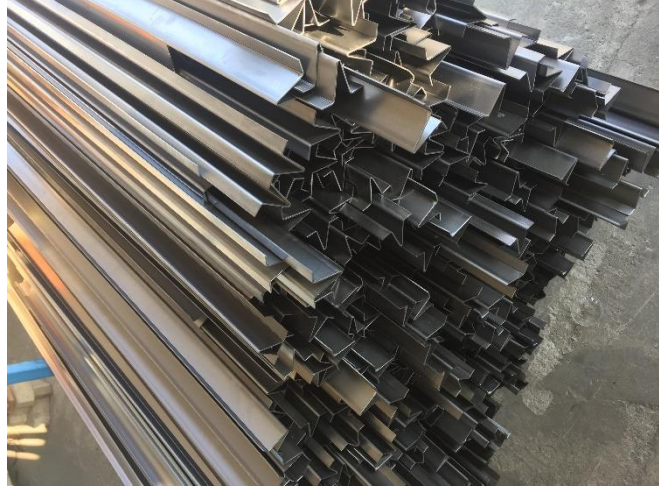
PROFİL



V DESTEK SACI ROLL FORM MAKİNASI

Buzdolabı ve Derin dondurucu gövdeye içi mukavemet artırmak için iç kısımlar konulan V Destek Sacıdır.

Ürün adı V _____ : " V " Destek Sacı



ÇALIŞMA SİSTEMİ

Delinmiş de boy kesilmiş saçlar tek tek el ile beslemeli olarak çalışmaktadır.

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____ : V DESTEK PROFILI ROLL FORM MAKİNASI

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ : YOK

Doğrultucu _____ : YOK

Sürücü _____ : YOK

Vakumlu besleme _____ : YOK

Pres _____ : YOK

Konveyör _____ : YOK

Roll Form makinası _____ : VAR

Türk kafası _____ : VAR

Uçar makas _____ : YOK

İstifleme _____ : YOK

Roll Form Tipi _____ : Ayarlı Dişli Kutulu Yandan Makaralı iki grup ROLL FORM

Roll Form Besleme şekli _____ : Tek-tek parçalı

İstasyon sayısı _____ : 16 istasyon, 7 istasyon + 9 istasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set

Yan makara _____ : YOK

İç makara _____ : YOK

Ara istasyon _____ : YOK

Üretim kapasitesi _____ : 30 m/d

Saç kalınlığı _____ : 1,5 mm

Saç eni _____ : 88 mm

Tahrik sistemi _____ : iki motor tahrikli

Giriş grubu _____ : makaralı tek ayarlamalı

ROLL FORM MAKINASI



GİRİŞ GRUBU



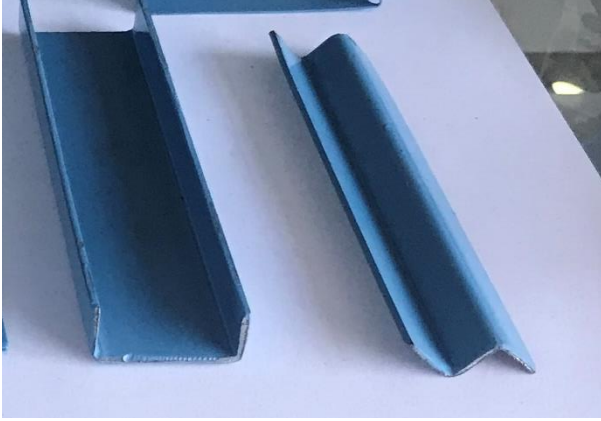
TÜRK KAFASI



1 **U ve Z SACI ROLL FORM MAKİNASI**

2 Derin dondurucu dolaplar kullanılmaktadır.

3 Ürün adı V _____ :U SACI ve Z SACI



4

5 U SACI

Z SACI

6 **ÇALIŞMA SİSTEMİ**

7 Delinmiş de boy kesilmiş saçlar tek tek el ile beslemeli olarak çalışmaktadır.

8 **SİSTEM BİLGİLERİ:**

9 **ÜRETİM HATTI ADI** _____ : **U VE Z SACI ROLL FORM MAKİNASI**

10 Üretim Hattı kurulumu _____ :

11 Açıcı: _____ : YOK

12 Doğrultucu _____ : YOK

13 Sürücü _____ : YOK

14 Vakumlu besleme _____ : YOK

15 Pres _____ : YOK

16 Konveyör _____ : YOK

17 Roll Form makinası _____ : **VAR**

18 Türk kafası _____ : **VAR**

19 Uçar makas _____ : YOK

20 İstifleme _____ : YOK

21 Roll Form Tipi _____ :Ayarlı Dişli Kutulu SOL Yandan Makaralı ROLL FORM

22 Roll Form Besleme şekli _____ : Tek-tek parçalı

23 İstasyon sayısı _____ : 5 istasyon

24 Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 2 MAKARA seti

25 Yan makara _____ : 3-4,4-5 istasyonlar arası

26 İç makara _____ : **VAR**

27 Ara istasyon _____ : YOK

28 Üretim kapasitesi _____ :20 m/d

29 Saç kalınlığı _____ : 1,5 mm

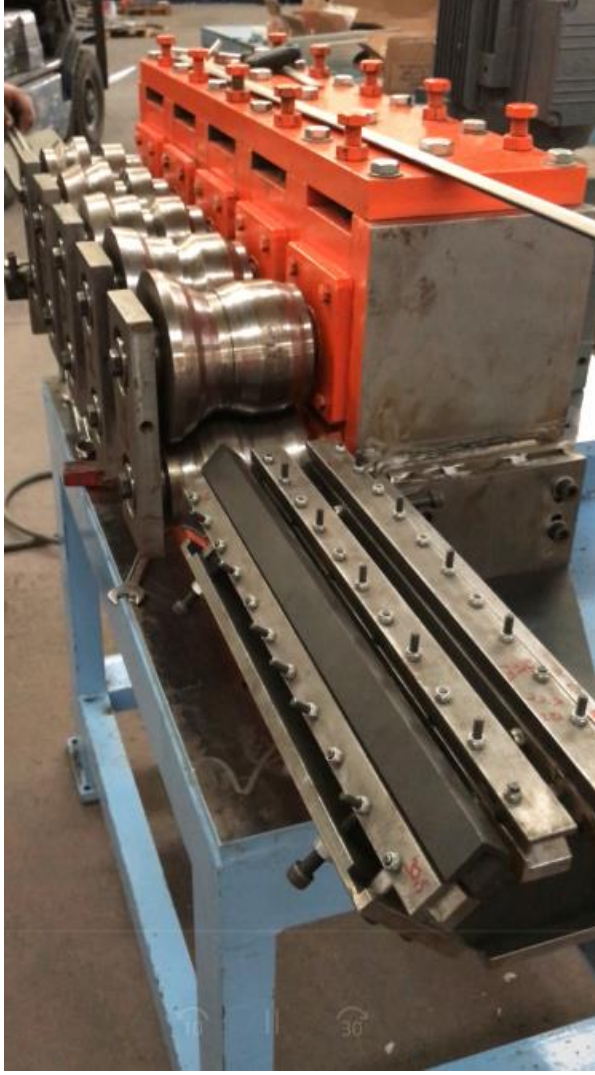
30 Saç eni _____ : U:33 mm / Z:31 mm

31 Tahrik sistemi _____ : tek motor tahrikli

32 Giriş grubu _____ :Rulmanlı soldan sağdan ayarlamalı

33

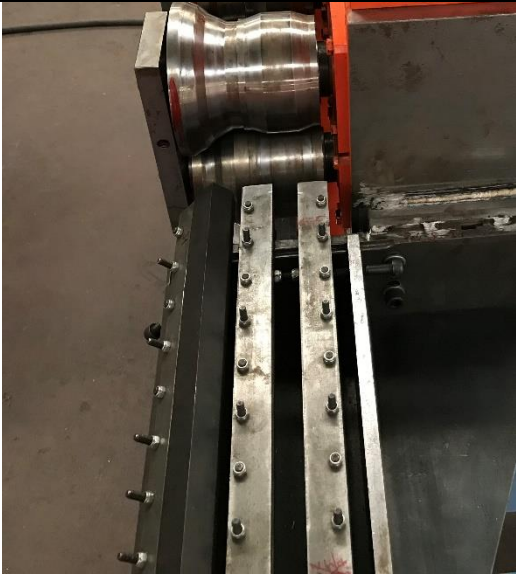
İKİ MAKARA SETLİ ROLL FORM MAKINASI



ROLL MAKINA ÇIKIŞDAN GÖRÜNÜM



İKİ AYRI AYARLAMALI GİRİŞ GRUBU



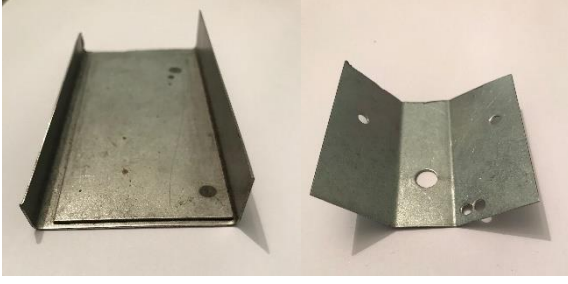
İKİ ADET TÜRK KAFASI (TÜRKİYEDE İLK)



1 **TABAN SACI ve AÇIK U SACI ROLL FORM MAKİNASI**

2 Derin dondurucu dolaplar kullanılmaktadır.

3 Ürün adı V _____:TABAN SACI ve Z SACI



4

5 TABAN SACI

AÇIK U SACI

6 **ÇALIŞMA SİSTEMİ**

7 Delinmiş de boy kesilmiş saçlar tek tek el ile beslemeli olarak çalışmaktadır.

8 **SİSTEM BİLGİLERİ:**

9 **ÜRETİM HATTI ADI** _____ : **TABAN SACI VE AÇIK U SACI ROLL FORM MAKİNASI**

10 Üretim Hattı kurulumu _____ :

11 Açıcı: _____ : YOK

12 Doğrultucu _____ : YOK

13 Sürücü _____ : YOK

14 Vakumlu besleme _____ : YOK

15 Pres _____ : YOK

16 Konveyör _____ : YOK

17 Roll Form makinası _____ : **VAR**

18 Türk kafası _____ : **VAR**

19 Uçar makas _____ : YOK

20 İstifleme _____ : YOK

21 Roll Form Tipi _____ :SABİT Dişli Kutulu İki Yandan Makaralı ROLL FORM

22 Roll Form Besleme şekli _____ : Tek-tek parçalı

23 İstasyon sayısı _____ : 7 istasyon

24 Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 2 MAKARA seti

25 Yan makara _____ : YOK

26 İç makara _____ : YOK

27 Ara istasyon _____ : YOK

28 Üretim kapasitesi _____ :15 m/d

29 Saç kalınlığı _____ : 0,6 mm

30 Saç eni _____ : TABAN SACI 85 mm / U SACI 80 mm

31 Tahrik sistemi _____ : tek motor tahrikli

32 Giriş grubu _____ :Rulmanlı soldan sağdan ayarlamalı

33



ROL MAKINASI



MAKARALAR



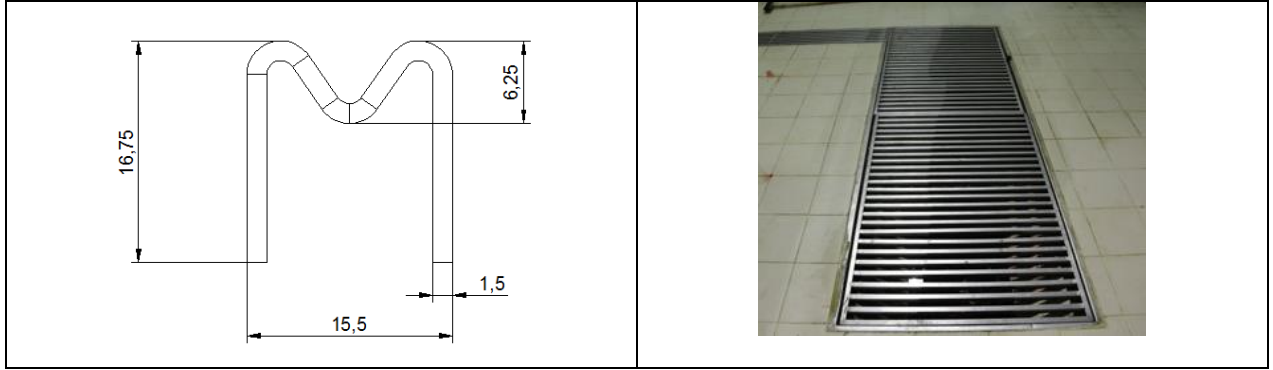
GİRİŞ GRUBU



TÜRK KAFASI

M PROFİL ÜRETİM HATTI

- 2 İnşaat sektöründe kanal üstü ızgara üretiminde kullanılmaktadır. Çerçeve üzerine parçalar halinde kesilerek
3 kaynatılmaktadır.



KULLANIM ALANI

Ürün adı PANO YAN GÖVDE PROFİLİ
Kanalların kapatılmasında kullanılıyor. Fabrikalarda, bahçelerde, sanayii alanlarında ve gıda sektöründe kullanılmaktadır.

ÇALIŞMA SİSTEMİ

Mekanik açıcından gelen sac sensor kontrollü ile Roll form Makinası besleme yapar. Roll Form Makinasına Giriş grubu ile düzgün olarak girişi sağlanır. Şekillenmiş profil Türk Kafası ile düzeltilmiş olarak Uçar Makasa girer. Boya gelen parçaları uçar makas tarafından kesilir. Kesil işleminden sonra uçar makas tekrar başa döner.

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____ : **M PROFİL ÜRETİM HATTI**

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ : **VAR**
Doğrultucu _____ : YOK
Sürücü _____ : YOK
Vakumlu besleme _____ : YOK
Pres _____ : YOK
Konveyör _____ : YOK
Roll Form makinası _____ : **VAR**
Türk kafası _____ : **VAR**
Uçar makas _____ : **VAR**
İstifleme _____ : YOK

Roll Form Tipi _____ : **MİNİ TİP ÖZEL TİP, MİLLİ-MAKARALI**

Roll Form Besleme şekli _____ : Rulodan

İstasyon sayısı _____ : 6 istasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set kompakt

Yan makara _____ : YOK

İç makara _____ : YOK

Ara istasyon _____ : YOK

Üretim kapasitesi _____ : 15 m/d

Saç kalınlığı _____ : 1,5 mm kadar

Saç eni _____ : 48 mm

Tahrik sistemi _____ : tek motor tahrikli

Giriş grubu _____ : makaralı sol-sağ ayarlanabilir.



MINI MONO BLOK ROLL FORM



TÜRK KAFASI



GİRİŞ GRUBU

1

2

3



4

5

6

7

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

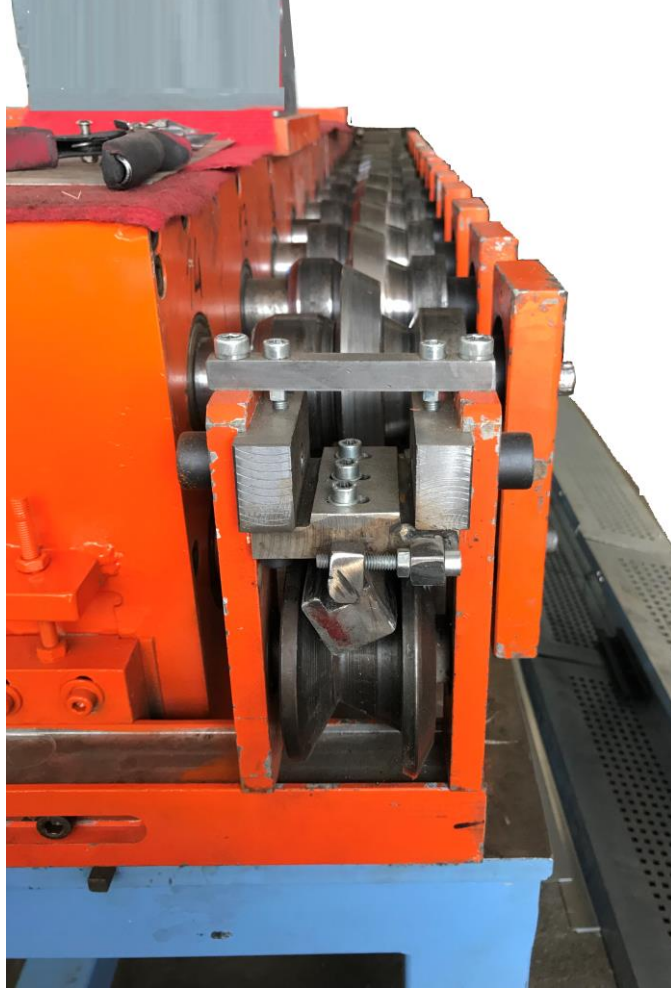
33

34

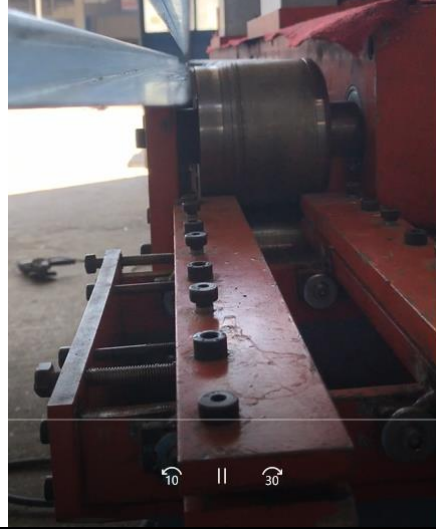
35

36

İKİ GRUPLU SOL-SAĞ MİL ÇIKIŞLI ROLL FORM MAKİNASI



GİRİŞ GURUBU



TÜRK KAFASI ÇIKIŞ



MAKARA SETİ İŞLENMİŞ

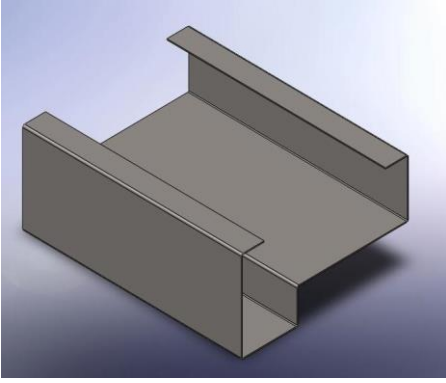


ROLL FORM ANA GÖVDESİ / SOL YAN-SAĞ YAN

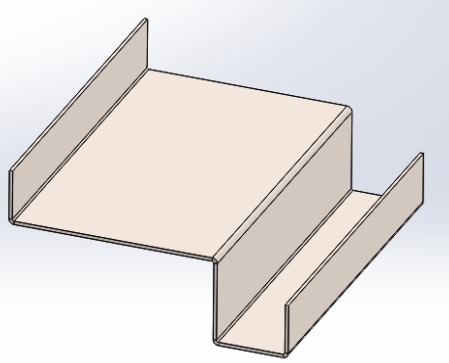


ÇELİK KAPI ÜRETİM HATTI

Çelik kapı üretiminde kullanılan Kasa ve Kanat profilidir. Üretim kapasitesi artırılmıştır. Bir dakikada 12 üretim ile bir takım kasa ve kanat üretimi yapılmıştır.



Çelik kapı kasa profili



kapı kanat profili

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____ : ÇELİK KAPI ÜRETİM HATTI

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ : YOK

Doğrultucu _____ : YOK

Sürücü _____ : YOK

Vakumlu besleme _____ : YOK

Pres _____ : YOK

Konveyör _____ : YOK

Roll Form makinası _____ : VAR

Türk kafası _____ : VAR

Uçar makas _____ : YOK

İstifleme _____ : YOK

Roll Form Tipi _____ : Tek istasyonlu, ortadan makaralı, AYARLANIR ROLL FORM

Besleme şekli _____ : tek parçadan elle beslemeli

İstasyon sayısı _____ : 13 istasyon- KAPI KANAT 5 istasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set

Yan makara _____ : VAR 3 İSTASYON

İç makara _____ : VAR 3 istasyon

Ara istasyon _____ : VAR 2 istasyon

Üretim kapasitesi _____ : 15 m/d

Saç kalınlığı _____ : 2,0 mm kadar

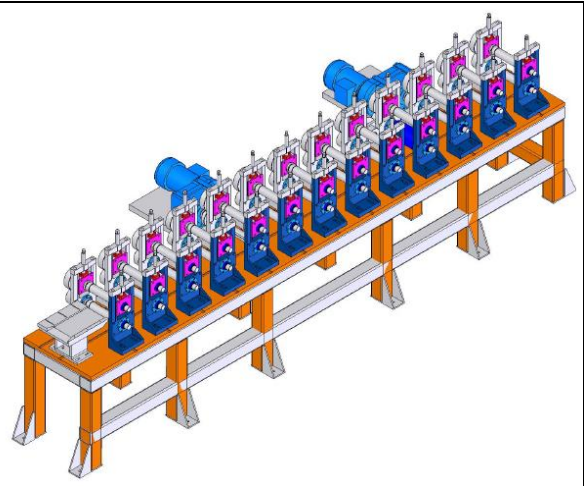
Saç eni _____ : 190 mm

Tahrik sistemi _____ : iki motorlu dişli tahrikli

Giriş grubu _____ : soldan-sağdan dayamalı



Şekil 4 çelik kapı roll from



Şekil 5 çelik kapı Roll Form Makinası

DESTEK SACI ÜRETİM HATTI

SİSTEM BİLGİLERİ:

ÜRETİM HATTI ADI _____ : **PVC DESTEK SACI ÜRETİM HATTI**

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ : **VAR**
Doğrultucu _____ : YOK
Sürücü _____ : YOK
Vakumlu besleme _____ : YOK
Pres _____ : YOK
Konveyör _____ : YOK
Roll Form makinası _____ : **VAR**
Türk kafası _____ : **VAR**
Uçar makas _____ : **VAR**
İstifleme _____ : **VAR**

Roll Form Tipi _____ : Tek istasyonlu, ortadan makaralı, AYARLANIR ROLL FORM

Besleme şekli _____ : rulodan beslemeli

İstasyon sayısı _____ : 3 İstasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set

Yan makara _____ : VAR 3 İSTASYON

İç makara _____ : VAR 3 istasyon

Ara istasyon _____ : VAR 2 istasyon

Üretim kapasitesi _____ : 15 m/d

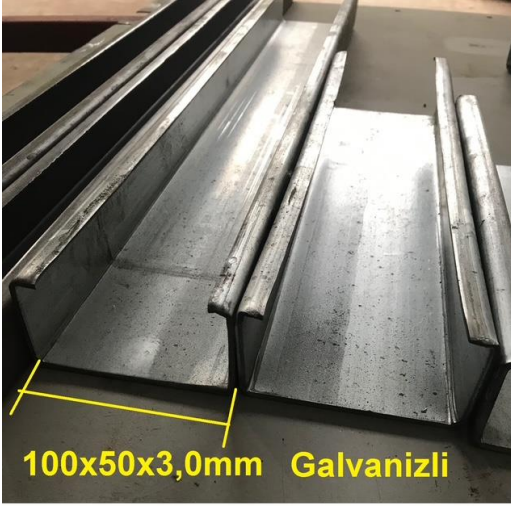
Saç kalınlığı _____ : 2,0 mm kadar

Saç eni _____ : 190 mm

Tahrik sistemi _____ : iki motorlu

Giriş grubu _____ : MAKARALI soldan-sağdan AYARLAMALI

AĞIR ÇELİK ÜRETİM HATTI



SİSTEM BİLGİLERİ:

Rulodan Açılıp sürücü ile PUNCH presten delinerek Roll Forma makinasına girer. Delik delmeler otomatik olarak yapılır. Punch 6 adet gövdeye hızlı olarak değişmeli ve STANDART punch kullanılmaktadır.

Boy kesme otomatik olarak kesilir ve ürün çıkış sehpası tarafından devrilerek istifleme yapılır.

ÜRETİM HATTI ADI _____ : CC PROFİL ÜRETİM HATTI

Üretim Hattı kurulumu _____ :

Açıcı: _____ : VAR
Doğrultucu _____ : VAR
Sürücü _____ : VAR K
Vakumlu besleme _____ : YOK
Pres _____ : VAR
PUNCH _____ : VAR
Konveyör _____ : YOK
Roll Form makinası _____ : VAR
Türk kafası _____ : VAR
Uçar makas _____ : VAR
İstifleme _____ : VAR

Roll Form Tipi _____ : 3 ayrı gruptan oluşmaktadır. AYARLANIR ROLL FORM

Besleme şekli _____ : Rulodan beslemeli

İstasyon sayısı _____ : 18 İstasyon

Roll Form Makinasındaki Makara Seti _____ : 1 set

Yan makara _____ : VAR

İç makara _____ : VAR

Ara istasyon _____ : VAR

Üretim kapasitesi _____ : 15 m/d

Saç kalınlığı _____ : 4,0 mm kadar

Saç eni _____ : 800 mm

Tahrik sistemi _____ : 4 adet redüktör motorlu

Giriş grubu _____ : MAKARALI soldan-sağdan AYARLAMALI

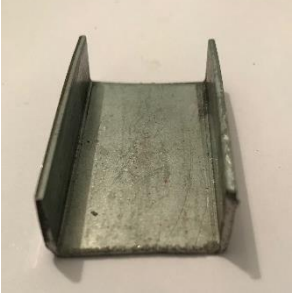
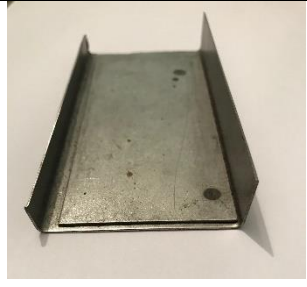
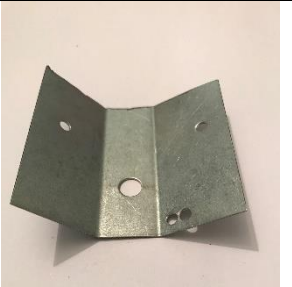
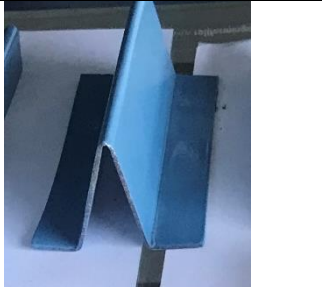
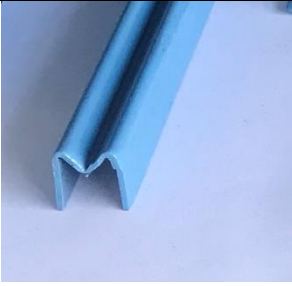
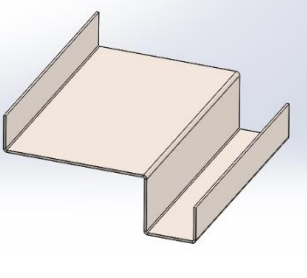
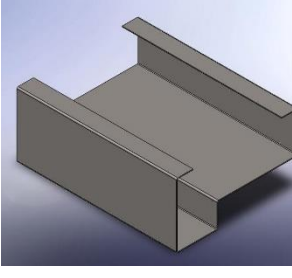
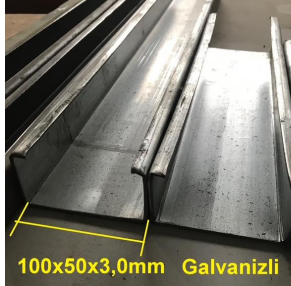


ÇOKLU KESME VE DELME KALIP SİSTEMLERİ

24 KAFALI KESME VE DELME TAKIMI
STANDAR PUCH TAKIMI
12 KAFA KESME-DELME TAKIMI SAĞ YANDA
12 KAFA KESME-DELME TAKIMI SOL YAN
KESME VE DELME GRUBU Y EKSENİNDE
HAREKETLİ



PROFİLLER / PROJELER

			
Z SACCİ	U SACCİ KALIN	RAMPA KIZAK SACCİ	V SACCİ
			
TABAN SACCİ	AÇIK U SACCİ	V SACCİ	TEKERLEK SACCİ.
			
PANO ÇERÇEVE PROFİLİ	IZGARA M PROFİLİ	OTOMAT SACCİ	ETKİLEMLEME YILDIZ
			
KAPI KANAT PROFİLİ	KAPI KASA PROFİLİ	PUSET PROFİLİ	DESTEK SACCİ MAKAS
			
TEKERLEK SACCİ	RAMPA KIZAK SACCİ	KUVARS MİKRONİZE ELEK	CC PROFİL 50-300/50-100

REFERANS LİSTESİ

UGUR DERİN DORNDURUCU

NAZİLLİ/AYDIN



"Tazeliğin Güvencesi"

SİNTAÇ MADENİ PARÇA MAKİNA SAN. Tic. Ltd. Şti.

İZMİR/PINARBAŞI



PETEK PLATFORM METAL İML İNŞ. SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ

ANKARA/POLATLI



SERPA ELEKTRİK PANO

KONYA/KARATAY



METAŞ SERACILIK TARIM PROFİL SAN. tic. ltd. şti

İZMİR/TORBALI



Tekpan Panel Sistemleri San. Ve Tic. A.Ş

İZMİR/TORBALI



NAZLI BEBE Bebe Araç Gereç İmalatı

İZMİR/ BUCA



ERPA ORMAN SAN.URUNLERİ İMALAT TAAH.PAZ.LTD.STİ

ANKARA/

CELİK KAPI VE KASA ROLL FORM MAKİNASI

MATECH MAKİNA SANAYİ TİC.LTD.STİ

İZMİR/ TORBALI

TOZBOYA KABIN ROLL FORM MAKİNASI



VERA OTOMASYON MAKİNA SANAYİ TİC.LTD.STİ

ORDU/

OTOMATİK KAPI LAMEL ROLL FORM HATTI

