











TECHNICAL SPECIFICATIONS
TEKNİK BİLGİLER

APK 50
SIZE AND DIAMETER
ÖLÇÜLER VE ÇAP

APK 45
SIZE AND DIAMETER
ÖLÇÜLER VE ÇAP

ROLLS
VALS
TOPLARI

			mm	min ø	mm	min ø	
1		Angle leg out Köşebent dışı	50x5	1000	50x5 25x3	600 350	AD*
2		Angle leg in Köşebent içi	50x5	1200	45x5 25x3	600 400	AD*
3		T section leg out T profil Dışa	50	600	50	600	A
4		T section leg in T profil içi	50	600	50	600	A
5		T section leg side T profil yana	50	600	50	600	A
6		Plate hard way Lama zoruna	50x15	1000	60x10 20x10	800 300	A
7		Plate easy way Lama kolayına	80x16	1200	80x15	600	A
8		Square / Kare	35x35	1400	32x32	700	A
9		Round / Yuvarlak	Ø40	800	Ø35	1000 350	B1**
10		Tube / Boru	Ø70x2	1600	Ø60x2	1000 300	B1**
11		Tube-Pipe/ Boru	Ø60,3x3,2	1000	60x2,9 17x3		B1**
12		Rectangle tube Dikdörtgen Profil	80x30x3	4000	60x30x3		B2**
13		Square tube Kare Profil	60x60x3	4000	45x45x3		B3**
14		Channel easy way- legs out U profil kolay- na-dışa	UNP60	800	UNP60	800	AD
15		Channel easy way-legs in U profil kolay- na-içi	UNP60	1000	UNP60	1200	AD
Power / Motor Gücü kW			1.1		1,5 + 0,75		
Rolls ø / Vals Topları ø mm			157		152 /162		
Shaft ø / Mil ø mm			50		50 / 40		
Bending Speed / Bükme Hızı			2.95m / min.		3,3 m /min		
WxLxH / GxUxY mm.			950x1000x1450		950x1050x1450		

A: Standard rolls
B: Special rolls
D: Special rolls recommended for rolling without deformation and serial production

* A different special roll is recommended for each angle size in order to enhance operator's capability and achieve better results.

** A different set of rolls is required for each tube diameter or section size.
















A: Standart kalıp
B: Özel kalıp
D: Seri üretim ve deformasyonsuz büküm için önerilen özel kalıplar

* Operatörün imkanlarını arttırmak ve daha iyi sonuçlar elde etmek üzere her bir köşebent ölçüsü için ayrı bir özel kalıp seti önerilir.

** Her bir boru çapı veya kesit ölçüsü için farklı bir kalıp seti gereklidir.

Data indicated above are based on steel with yield point 240 N/mm². All specifications are subject to change without prior notice.

Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm² akma sınırı olan çeliğe göre verilmiştir. Akyapak, bu değerleri haber vermeksizin değiştirme hakkına sahiptir.

TECHNICAL SPECIFICATIONS TEKNİK BİLGİLER			APK 35 SIZE AND DIAMETER ÖLÇÜLER VE ÇAP		APK 30 SIZE AND DIAMETER ÖLÇÜLER VE ÇAP		ROLLS VALS TOPLARI
			mm	min ø	mm	min ø	
1		Angle leg out Köşebent dışı	50x5	850	40x5	400	AD
2		Angle leg in Köşebent içe	50x5	1200	40x5	500	AD
3		T section leg out T profil Dışa	50	650	50x6	800	A
4		T section leg in T profil içe	50	900	50	850	A
5		T section leg side T profil yana	50	750	50	800	A
6		Plate hard way Lama zoruna	60x10 50x12	800 800	50x10	800	A
7		Plate easy way Lama kolayına	120x15	750	80x15	700	A
8		Square / Kare	35x35 20x20	1200 400	30x30	700	A
9		Round / Yuvarlak	Ø35	800	Ø30	700	B1**
10		Tube / Boru	Ø70x2	1200	Ø60x2	1200	B1**
11		Tube-Pipe/ Boru	Ø33,7x2,65	320	Ø48,3x3,2	900	B1**
12		Rectangle tube Dikdörtgen Profil	50x40x3		50x30x3		B2**
13		Square tube Kare Profil	60x60x3		40x40x3		B3**
14		Channel easy way- legs out U profil kolayı- na-dışa	UNP60	550	UNP50	400	AD
15		Channel easy way- legs in U profil kolayı- na-içe	UNP60	700	UNP50	500	AD
Power / Motor Gücü kW			1.5		0,75		
Rolls ø / Vals Topları ø mm			155		137/132		
Shaft ø / Mil ø mm			50/50		35/30		
Bending Speed / Bükme Hızı			4,3 m/min.		2,1 m/min.		
WxLxH / GxUxY mm.			730x830x1500		670x530x1350		

A: Standard rolls
B: Special rolls
D: Special rolls recommended for rolling without deformation and serial production

* A different special roll is recommended for each angle size in order to enhance operator's capability and achieve better results.
** A different set of rolls is required for each tube diameter or section size.

A: Standart kalıp
B: Özel kalıp
D: Seri üretim ve deformasyonsuz büküm için önerilen özel kalıplar

* Operatörün imkanlarını arttırmak ve daha iyi sonuçlar elde etmek üzere her bir köşebent ölçüsü için ayrı bir özel kalıp seti önerilir.
** Her bir boru çapı veya kesit ölçüsü için farklı bir kalıp seti gereklidir.

Data indicated above are based on steel with yield point 240 N/mm². All specifications are subject to change without prior notice.

Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm² akma sınırı olan çeliğe göre verilmiştir. Akyapak, bu değerleri haber vermeksizin değiştirme hakkına sahiptir.