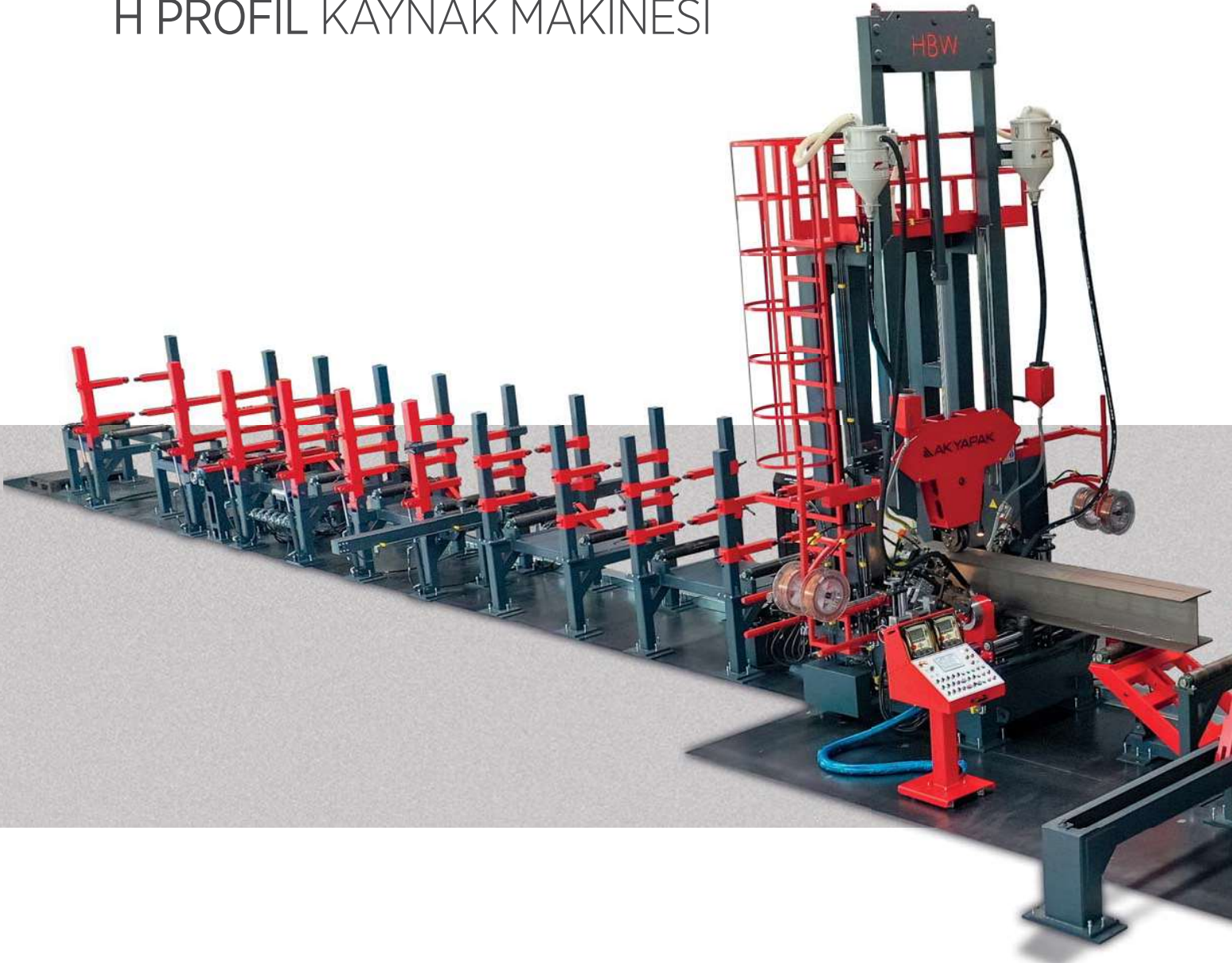


## » HBW - H BEAM WELDING MACHINE H PROFİL KAYNAK MAKİNESİ



**HBW - H Profile Welding Machine is designed to obtain required high quality special H-profiles by welding flanges and webs in different sizes centered at infeed conveyor groups again under Akyapak guarantee for fast, reliable and high quality results.**

### Operating Method of the system

The Machine is stationary while workpiece is moved via driven conveyor system. The movements of the workpiece that composes H-profile are driven by motor+reducer.

Two separate pneumatic torch connection platforms are placed on the main body. These platforms move independently from each other.

The hydraulic cylinders in the system enable positioning of H-Profiles.

The loading unit with hydraulic cylinder is available in the system.

The welded H-profile exits from the machine is tilted 90° via tilting mechanism with hydraulic piston.

The system allows for utilization of submerged arc welding machine (the brand of the power source is chosen by customers).

The speed control system is active throughout the loading, main body (welding station) and output tilting tables.

**H Profil Kaynak Makinesi, giriş konveyör gruplarında puntalanan farklı ölçülerdeki levha parçalarının kaynak yapılarak istenilen özel H profillerinin yüksek kalitede elde edilmesi için tasarlandı. Hızlı, güvenli, kaliteli sonuçlar için yine Akyapak Makine garantisi ile...**

### **Sistemin çalışma prensibi:**

Makine sabit olup, iş parçası tahrikli konveyörler vasıtası ile hareketlidir. H profil yapılacak parçanın hareketi motor redüktör grubu sayesinde sağlanmaktadır.

Ana gövde de iki ayrı pnömatik torç bağlantı sehpaı mevcuttur. Bu sehpalar birbirinden bağımsız olarak hareket etmektedir.

Sistemde bulunan hidrolik silindirler H Profil parçasının konumlandırmasını sağlanmaktadır.

Sistemde hidrolik pistonlu yükleme ünitesi mevcuttur.

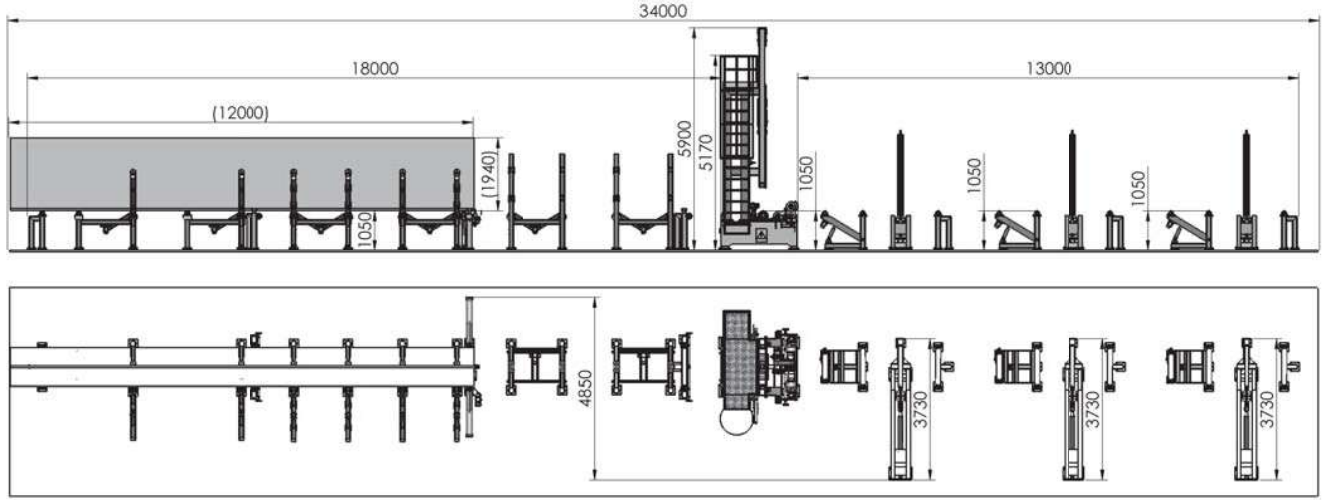
H Profil Kaynak makinesinden çıkan profil, işlem sonunda hidrolik pistonlu devirme sehpaları ile 90° devrilir.

Sistem, müşterinin belirlediği marka doğrultusunda tozaltı kaynak makinelerinin kullanımına imkan vermektedir.

Hız kontrol sistemi; yükleme, ana gövde ( kaynak yapan istasyon) ve çıkış devirme sehpaları boyunca devrededir.



## HBW 2000 x 1000 - 12m



## HBW

### TECHNICAL SPECIFICATIONS / TEKNİK ÖZELLİKLER

MODEL	Beam Height (mm) Profil Yüksekliği (mm)	Beam Width (mm) Profil Geniřliđi (mm)	Upper-Lower Flange Thickness (mm) Alt ve Üst Plakaların Kalınlığı (mm)	Web Thickness (mm) Orta Plaka Kalınlığı (mm)	Beam Length (mm) Profil Uzunluđu (mm)	Maximum Material Weight (m) Maksimum Malzeme Ağırlığı (m)	Maximum Cylinder Stroke (mm) Maksimum Silindirin Strođu (mm)	Maximum Cylinder Force (ton) Maksimum Piston Kuvveti (ton)	Max. Beam Conveyance Speed (m/min) Maks. Profil Taşıma Hızı (m/dk)	Welding Speed (m/min) Kaynak Hızı (m/dk)	Beam Types to be Welded Kaynatılabilecek Profil Tipleri	Welding Technology Kaynak Teknolojisi
	H	B	t1	t2	L							(SubMerged) / TozAltı
HBW 1200x600	200-1200	150-600	6-50	5-30	Customer Specific Müřteriyeye Özel	800	1050	6	12	0.15-2.1	H.I.T.L	Tandem Ark (Arc) AC/DC Tek Tel (Single Wire) DC Çift Tel (Twin Wire) DC
HBW 2000x1000	200-2000	150-1000	8-60	6-40	Customer Specific Müřteriyeye Özel	1000	1900	9	12	0.15-2.1	H.I.T.L	Tandem Ark (Arc) AC/DC Tek Tel (Single Wire) DC Çift Tel (Twin Wire) DC

\* Akyapak reserves the right to change all above specifications without prior notice.

\* Haber vermeksizin değiştirme hakkı saklıdır.

