

AKYAPAK[®]
METALWORKING TECHNOLOGIES

Welding Solutions

KAYNAK ÇÖZÜMLERİ

04

55
th YEAR



AKYAPAK[®]
METAL İŞLEME TEKNOLOJİLERİ

H PROFILE WELDING MACHINE - COLUMN BOOMS - HYDRAULIC POSITIONERS
SELF ALIGN ROTATORS - CONVENTIONAL ROTATORS - ROPE AND CHAIN ROTATORS

H PROFİL KAYNAK MAKİNASI - KOLON BOM - HİDROLİK POZİSYONERLER
KENDİNDEN AYARLI ÇEVİRİCİLER - KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER - HALATLI VE ZİNCİRLİ ÇEVİRİCİLER

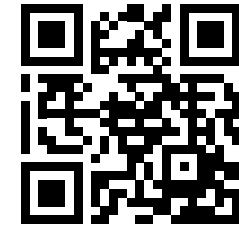
www.akyapak.com.tr



Kaynak çözümlerinde yüksek kalite.

Akyapak Welding Solutions

Akyapak, preferred in the world for metal bending, cutting and drilling machines, presents its high technology to the service of welding sector. The welding solutions, consisting of the best equipment that is capable of meeting the expectations of the sector, have taken place among Akyapak's wide range of production options.

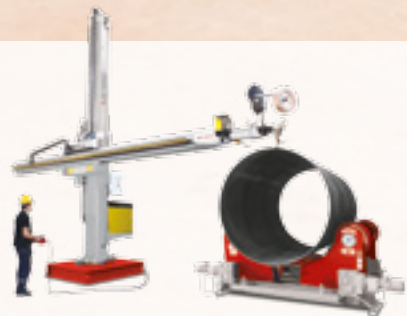


The wind tower, steel construction, chassis, vehicle cabin, pressured container, tank, boiler and bath heater manufacturers, and special pipe, special grinder manufacturers, mining machine factories and dockyards save time and labor with Akyapak's welding solutions, ensuring the increase of productivity and quality.

Therefore challenging problems such as time loss, waste of part, non-penetration of welding and bad aesthetics, which may arise frequently especially in welded productions find solution with Akyapak Machines.

Metal bükme, kesme ve delme makinelerinde dünyanın tercih ettiği Akyapak, yüksek teknolojisini kaynak sektörünün de hizmetine sunuyor. Sektörün beklentilerine cevap verebilecek en iyi ekipmanlardan oluşan kaynak çözümleri, Akyapak'ın geniş üretim seçenekleri arasında yerini aldı.

Rüzgar kulesi, çelik konstrüksiyon, şase, araç kabini, başıncılı kap, tank, kazan, termosifon ve özel boru üreticileri, özel değirmen imatçıları, maden makinesi fabrikaları ve tersaneler Akyapak'ın Kaynak Çözümleri ile zamandan ve emekten tasarruf ederek verimlilik ve kalitelerini artırırlar. Böylece özellikle kaynaklı imalatlarda sıklıkla ortaya çıkabilen zaman kaybı, parça israfı, kaynağın nüfuziyetsizliği ve kötü esneklik gibi zorlu sorunlar Akyapak Makineleri ile çözüme kavuşuyor.



COLUMN BOOM SYSTEMS
KOLON BOM SİSTEMLERİ



HYDRAULIC WELDING
POSITIONERS
HİDROLİK KAYNAK
POZİSYONERİ



CONVENTIONAL POSITIONERS
AYARLI KAYNAK POZİSYONERLERİ



CONVENTIONAL ROTATORS
KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER



ROPE ROTATORS
HALATLI ÇEVİRİCİLER



CHAIN ROTATORS
ZİNCİRLİ ÇEVİRİCİLER



HBW - H BEAM WELDING MACHINE
H PROFİL KAYNAK MAKİNESİ



HBW - H BEAM WELDING MACHINE

H PROFİL KAYNAK MAKİNESİ

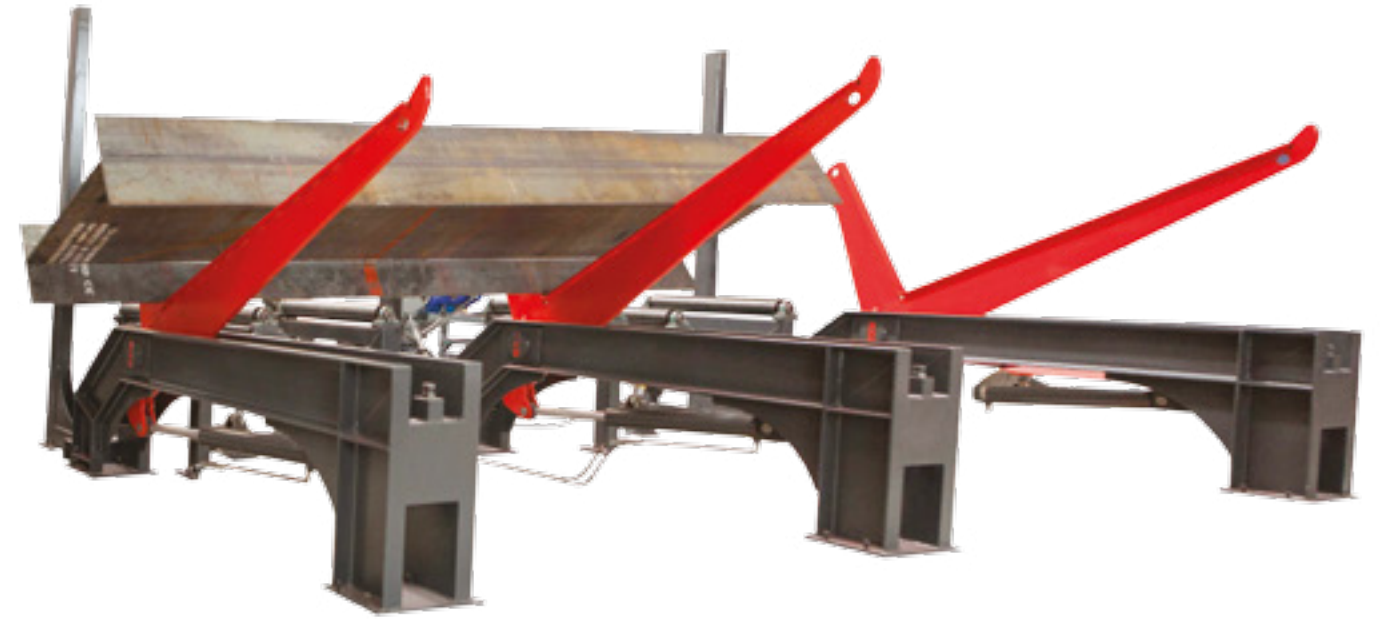


Optional Features

- Rear hydraulic centering unit at in-feed conveyor
- Camera system
- Motorized welding head slides

Opsiyonel Özellikler

- Besleme konveyöründe arka hidrolik merkezleme ünitesi
- Kamera sistemi
- Motorlu kaynak kafası kızakları



H Profile Welding Machine is designed to obtain required high quality special H profiles by welding platina parts in different sizes centered at input conveyor groups. For fast, reliable, quality results are provided under Akyapak Machinery Guarantee ...

Operating Procedure of the system: The Machine is stationary and the operating part is movable through driven conveyors. The movement of the part to be turned into H profile is provided by motor+gearbox.

There are two different units of pneumatic torch connection stands on the main case. These stands move independently from each other.

The hydraulic cylinders included in the system provide position of H profile part.

The charging unit with hydraulic piston is available in the system.

90° tipping process is applied to H profile obtained from H Profile welding machine by tipping stands with hydraulic piston.

The system allows the use of submerged arc welding machine in parallel with the brand determined by the customer.

The speed control system is activated through charging, main case (welding part) and output tipping stands.

H Profil Kaynak Makinesi, giriş konveyör gruplarında puntalanan farklı ölçülerdeki platina parçalarının kaynak yapılarak istenilen özel H profillerinin yüksek kalitede elde edilmesi için tasarlandı. Hızlı, güvenli, kaliteli sonuçlar için yine Akyapak Makina 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 pnömomatik torç bağlantı sehpa'sı mevcuttur. Bu sehpa'lar birbirinden bağımsız olarak hareket etmektedir.

Sistemde bulunan hidrolik silindireler H Profil parçasının konumlandırmasını sağlamaktadır.

Sistemde hidrolik pistonlu yükleme ünitesi mevcuttur.

H Profil Kaynak makinesinden çıkan H profil, işlem sonunda hidrolik pistonlu devirme sehpa'ları ile 90° devirme işlemi gerçekleştirilmektedir.

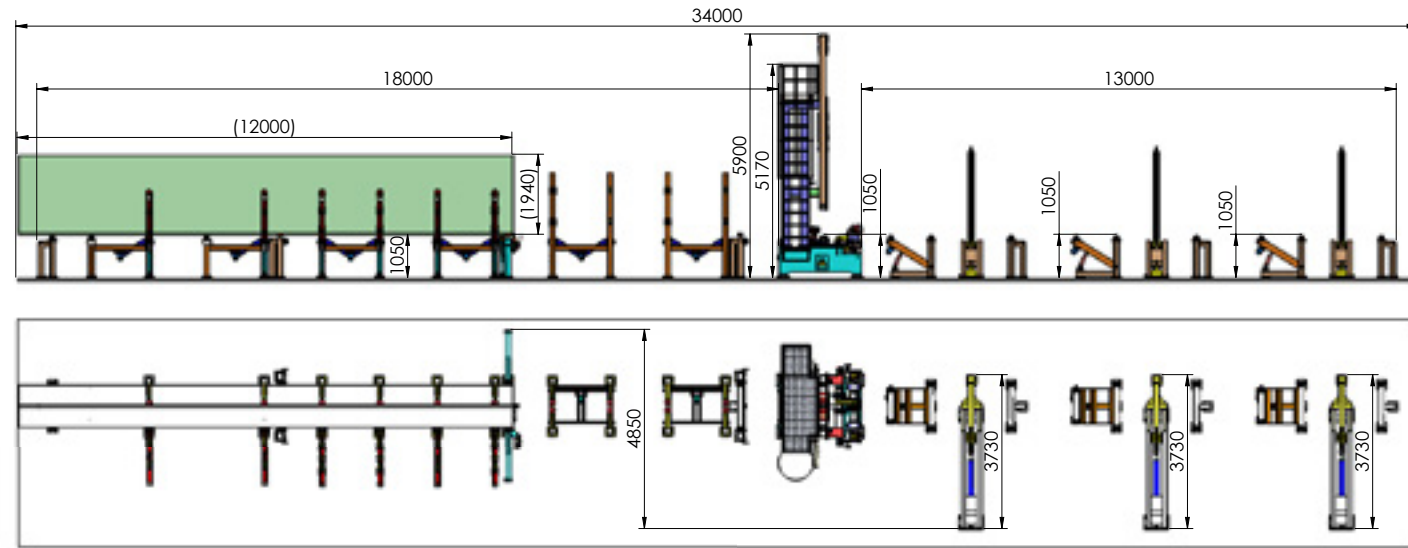
Sistem, müşterinin belirlediği marka doğrultusunda tozaltı kaynak makinelerinin kullanımına imkan vermektedir.

Yükleme, ana gövde (kaynak yapan bölüm) ve çıkış devirme sehpa'larına kadar hız kontrol sistemi devrededir.



HBW - H BEAM WELDING MACHINE

H PROFİL KAYNAK MAKİNESİ

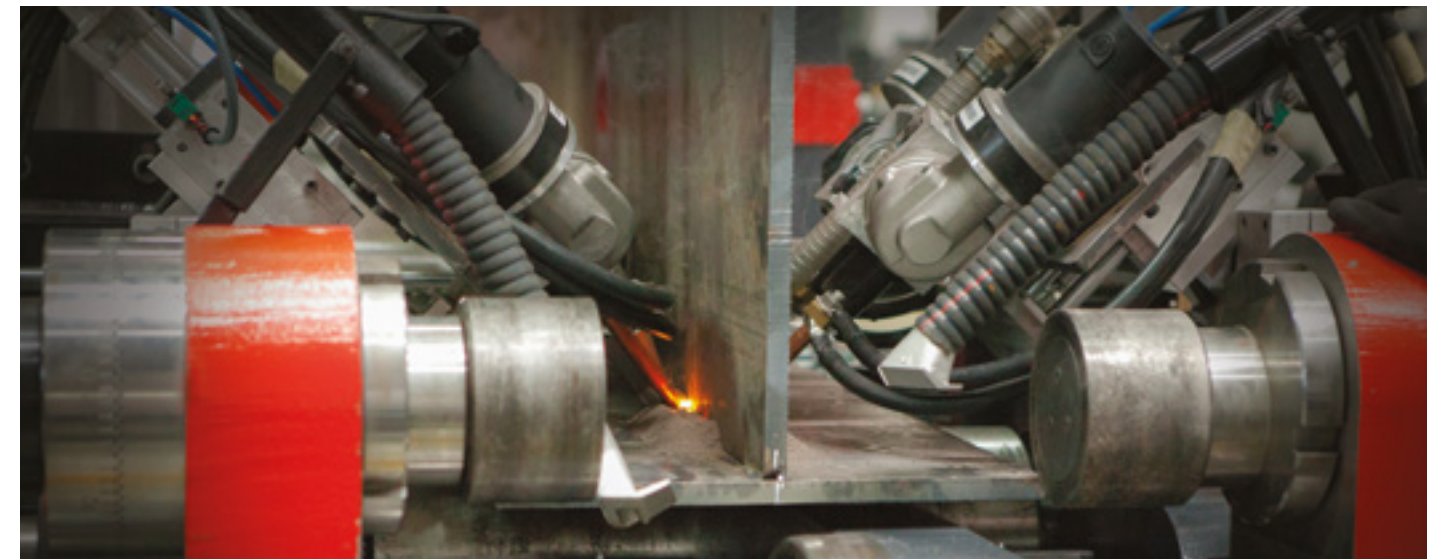
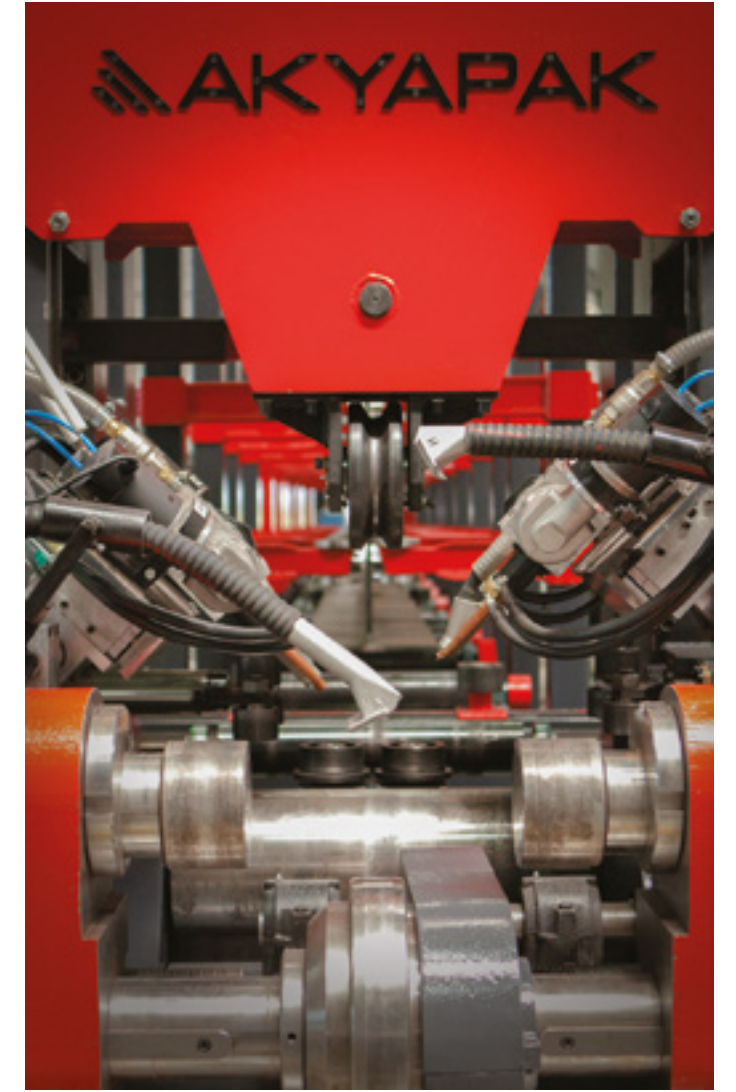
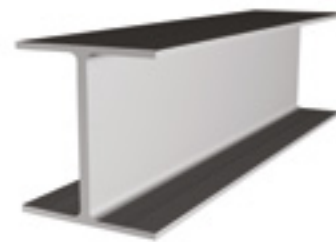
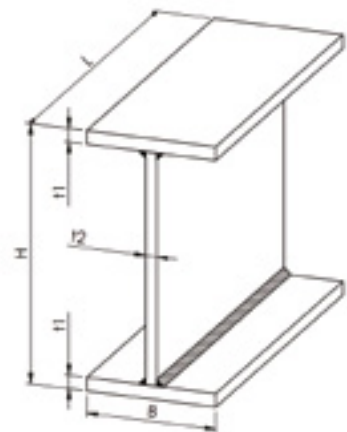


HBW

TECHNICAL INFORMATION / TEKNİK BİLGİLER

Model Model	Profil Yüksekliği (mm) Beam Height (mm)	Profil Genişliği (mm) Beam Width (mm)	Alt ve Üst Plakaların Kalınlığı (mm) Upper-Lower Flange Thickness (mm)	Orta Plaka Kalınlığı (mm) Web Thickness (mm)	Profil Uzunluğu (mm) Beam Length (mm)	Maksimum Malzeme Ağırlığı (kg/m) Maximum Material Weight (kg/m)	Maksimum Silindirik Stroğu (mm) Maximum Cylinder Stroke (mm)	Maksimum Piston Kuvveti (ton) Maximum Cylinder Force (ton)	Maks. Profil Taşıma Hızı (m/dk) Max. Beam Conveyance Speed (m/min)	Kaynak Hızı (m/dk) Welding Speed (m/min)	Kaynatılabilecek Profil Tipleri Beam Types to be Welded	Kaynak Teknolojisi Welding Technology
	H	B	t1	t2	L							TozAltı [SubMerged]
HBW 1200x600	200-1200	150-600	6-50	5-30	Müşteriye Özel Customer Specific	800	1050	6	12	0,15-2,1	H.I.T.L	Tek Tel (Single Wire) DC Çift Tel (Twin Wire) DC Tandem Ark (Arc) AC/DC
HBW 2000x1000	200-2000	150-1000	8-60	6-40	Müşteriye Özel Customer Specific	1000	1900	9	12	0,15-2,1	H.I.T.L	Tek Tel (Single Wire) DC Çift Tel (Twin Wire) DC Tandem Ark (Arc) AC/DC

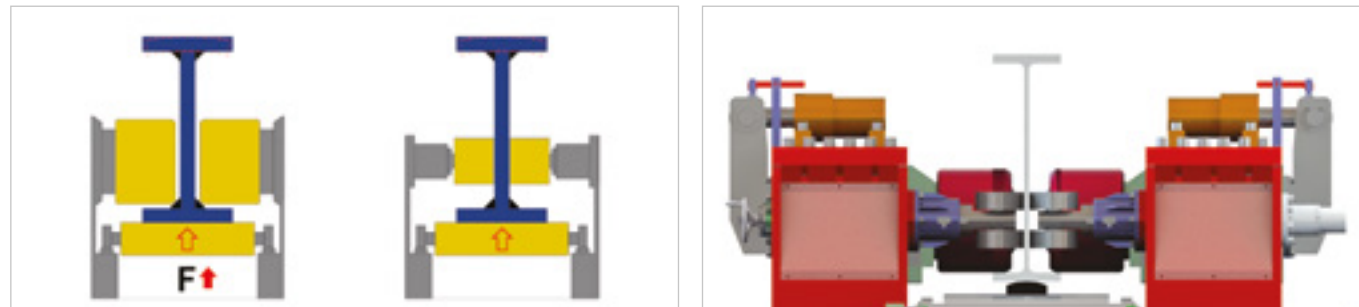
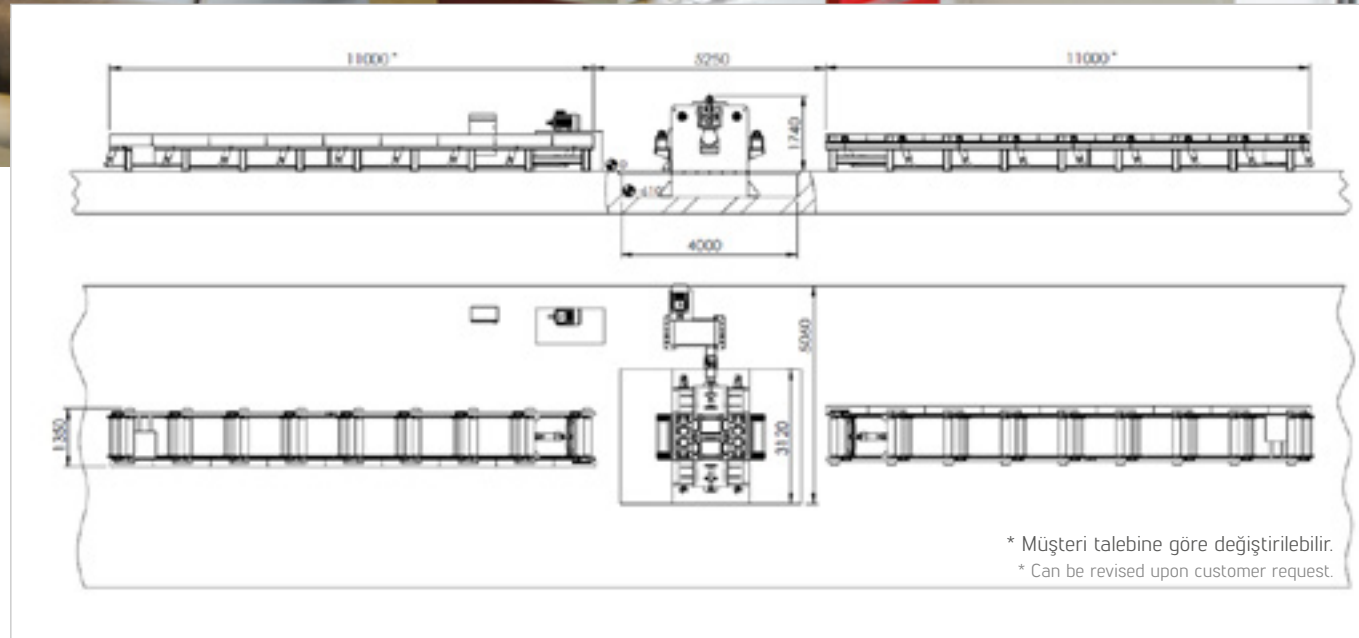
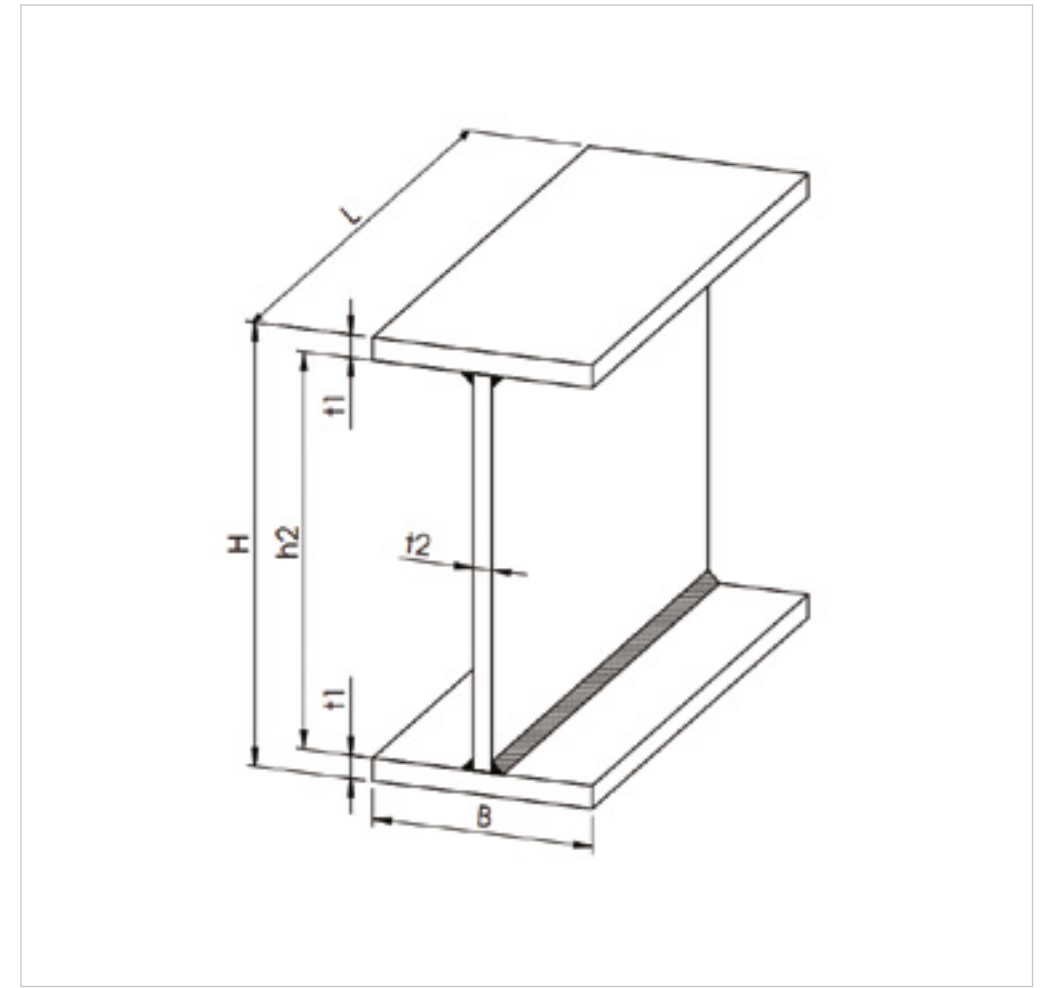
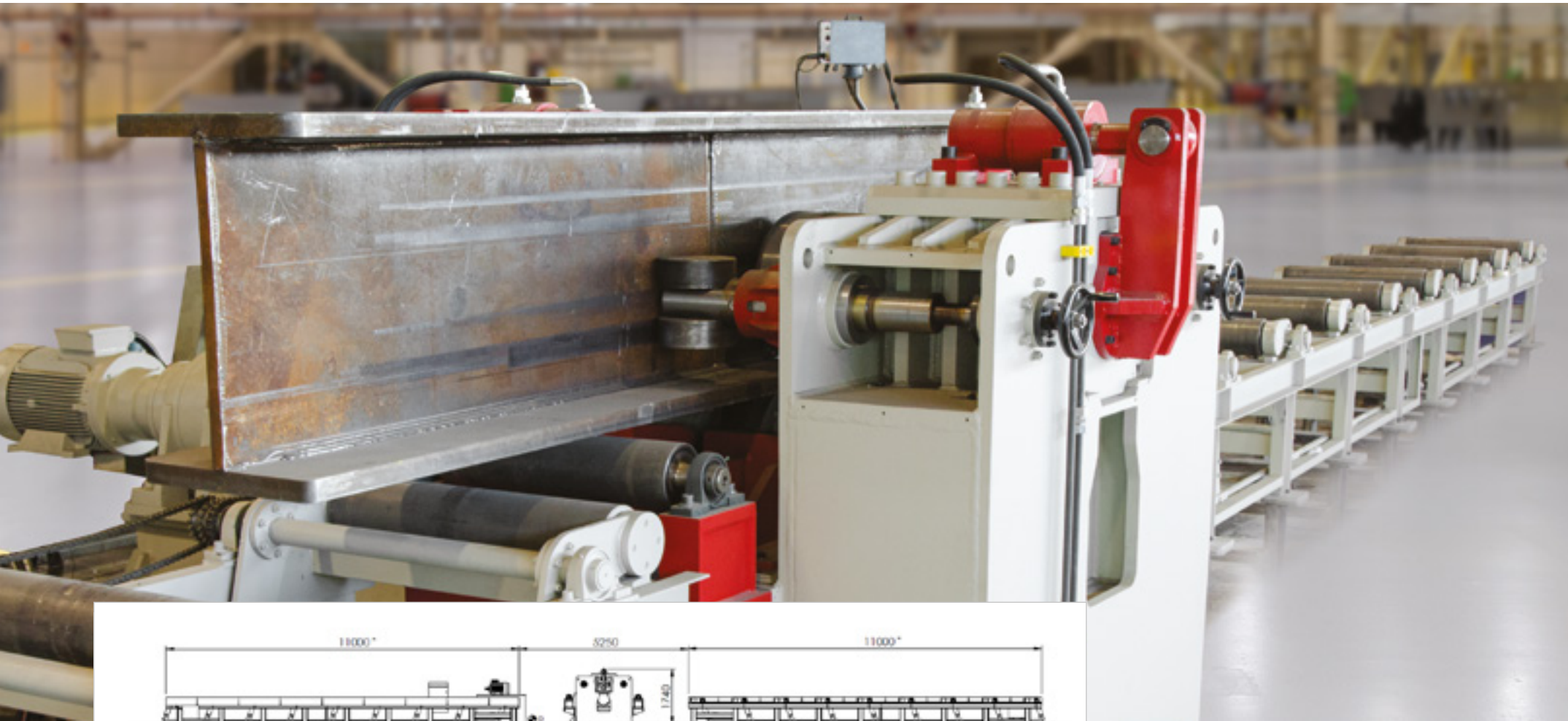
Haber vermeksizin değiştirme hakkı saklıdır.
All specifications are subject to change without notice.





BPS - H BEAM STRAIGHTENING MACHINE

H PROFİL DOĞRULTMA MAKİNESİ



BPS

TECHNICAL INFORMATION / TEKNİK BİLGİLER

Model	Baskı Kuvveti (ton) Force (ton)	Profil Yüksekliği (mm) Beam Height (mm)	Profil Genişliği (mm) Beam Width (mm)	Profil Uzunluğu (mm) Beam Length (mm)	Yatay Plaka Maks. Kalınlığı (mm) Flange Max. Thickness (mm)	Dikey Plaka Kalınlığı (mm) Web Thickness (mm)	Dikey Plaka Minimum Yüksekliği (mm) Web Min. Height (mm)	Flanş Max. Çekme Dayanımı (MPa) Tensile Strength of Flange (MPa)	Makine Gücü (kW) Machine Power (kW)	Doğrultma Hızı (m/dk) Straightening Speed (m/min)	Sistem Basıncı (MPa) System Pressure (MPa)	Konveyör Uzunluğu (mm) * Conveyor Length (mm) *	Konveyör Adedi (Tahrikli) Conveyor Amount (With Drive)	Opsiyonel Özellikleri Optional Features	Tahriksiz Konveyör Adedi Conveyor Amount (Without Drive)
		H	B	L	t1	t2	h2								
BPS 500	400	Müşteriye Özel Customer Specific	300-1000	2000-12000	80	80	500	345	48.4	6	25-32	11000	2		2

Yukarıda belirtilen değerler 240 N/mm2 akma sınırı olan çeliğe göreğir. Haber vermeksizin değiştirme hakkı saklıdır.
Data based upon steel 240 N/mm2 yield point. / All specifications are subject to change without notice.

Column Boom Systems

KOLON BOM SİSTEMLERİ

BOM ALTINDA DURMAYINIZ

AKYAPAK

MAX.200 KG

AKYAPAK





Standart kumanda paneli
Standard control panel



Hafif tip kumanda paneli
Lite type control panel



Master kumanda paneli :
Bu panel, kullanıcı taleplerine özel olarak dizayn edilir ve kolon bom, çevirici, pozisyoner, kaynak makinası tek bir noktadan üzerinden kontrol edilebilir.



Main Controller Panel:
This panel is design according to client demands. Column-Boom, rotator, positioner and welding machine is controlled by using the Main Controller Panel.



While Column-Boom systems can perform welding independently for any part, it may also perform circular or lengthwise welding using rotator or positioner. Welding types that can be performed by the system are SUBMERGED, MIG, MAG, TIG. Also, Column-Boom systems can be fixed or with automatic travel on rail.

Column-Boom systems enables improvement of quality, reduction of manufacturing time and operator fatigue, precision and continuous welding quantity that can be realized by an operator.

Akyapak Makine includes 3x3 to 9x9 Column-Boom systems in its standard lists. However, custom production can be realized up to 10 x 10 meters.

Standart Features

- 359° Rotatable column (manual)
- Mobile cabled controller
- V type slide system for spaceless working
- Adjustable linear Boom speed
- Boom speed digital indicator
- Setting for Boom speed (fast/slow)
- Mechanical locking system for Boom fall
- Counter weight system for Boom (Elevator)
- Limit switch on all movements
- Welding power unit's table (above the column)
- Motors with break
- Cable channels on Column - Boom
- Fixed on the floor system

Optional Features

- Travelling Carrier
- Master Control Panel
- Auto Rotation Column
- Operator Seat (With Stair, only with HCB&EHCB)
- Camera Monitoring System
- Tandem Welding Apparatus
- Lighting
- Stair
- Rotators PLC Control
- Oscillator System (only MIG/MAG)
- Rail (only with Travelling Carrier)
- SAW, MIG/MAG or TIG Weldings
- Joint Tracking System - Laser
- Joint Tracking System - Mechanical Sensor
- Flux Drying Systems (only SAW)
- Mobile Control Panel
- Automation Systems
- Special Isolations For Hazardous Environment
- Tandem Welding Heads (SAW)
- Twin Welding Heads (SAW)
- Twin Tandem Welding Heads (SAW)
- AC/DC Single Power Source (SAW)

Standart Özellikler

- 359° Dönerli kolon (manuel)
- Mobil kablolu kumanda
- Boşluksuz çalışması için tasarlanan V tipi kızak sistemi
- Ayarlanabilir doğrusal Bom hızı
- Bom hızı dijital göstergesi
- Bom hızının seçimi (hızlı/yavaş)
- Bom düşmesine karşı mekanik kilit sistemi
- Bom karşı ağırlık sistemi (Asansör)
- Bütün hareketlerde limit sivici
- Kaynak güç ünitesi sehpa (kolon üzerinde)
- Frenli motorlar
- Kolon-Bom üzerinde kablo kanalları
- Yere sabitlenebilir sistem
- Torç gönyesi
- Manuel kontrollü torç ayar sistemi (slide)

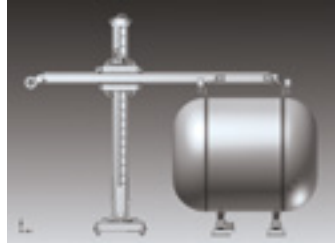
Opsiyonel Özellikler

- Gezer Travers
- Ortak/Merkezi Kumanda Paneli
- Otomatik Döner Kolon
- Operatör Koltuğu (Merdiven opsiyonu ile)
- Kamerayla İzleme Sistemi
- Tandem Kaynak Düzenekleri
- Aydınlatma
- Merdiven
- Çeviricilerle PLC Kontrol (senkronize çalışma sistemi)
- Osilatör Sistemi (MIG/MAG ile)
- Yürüyüş Yolu (Ray sistemi)
- SAW, MIG/MAG veya TIG Kaynak Sistemleri
- Kaynak İz Takip Sistemi - Lazer
- Kaynak İz Takip Sistemi - Mekanik
- Toz Kurutma Sistemi (sadece SAW)
- Mobil Konsol
- Otomasyon Sistemi
- İşletme Şartlarına Göre İzolasyon
- Çift Kafalı Kaynak Sistemi (SAW-Tandem)
- İkiz Telli Kaynak Sistemi (SAW-Twin)
- İkiz Telli Çift Kafalı Kaynak Sistemi (SAW-Twin Tandem)
- AC/DC Tek Kaynak Güç Ünitesi (SAW)

Kolon-Bom sistemleri, parçayı bağımsız olarak kaynatabileceği gibi, çevirici ya da pozisyoner yardımıyla dairesel veya boy kaynak da yapabilmektedir. Sistemde kullanılacak kaynak türleri; TOZALTI, MIG, MAG, TIG olabilir. Ayrıca Kolon-Bom sistemleri; zeminde sabit veya ray üzerinde otomatik yürüyüşlü olabilir.

Kolon-Bom sistemleri kalitenin artırılması, üretim zamanının ve operatör yorgunluklarının azaltılmasına, hassasiyete ve bir operatörün yapabileceği devamlı kaynak miktarını artırmaya imkân verir.

Akyapak Makine standart listelerinde 3x3 ile 9x9 Kolon-Bom sistemlerine yer vermektedir. Ancak özel durumlarda 10 x 10 metreye kadar üretim yapma kapasitesine sahiptir.



(Çeviricinin Hareketiyle, Opsiyon)

Double Welding Head for Outer Circular welding (with rotators)



Kolon Bom'un İlerleme Hareketiyle İç Boy Kaynağı

Inner longitudinal welding



Çeviricinin Hareketiyle Dış Çevresel Kaynak

Outer circular welding (with rotator)



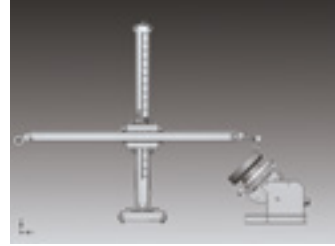
Çeviricinin Hareketiyle İç Çevresel Kaynak

Inner circular welding (With rotators)



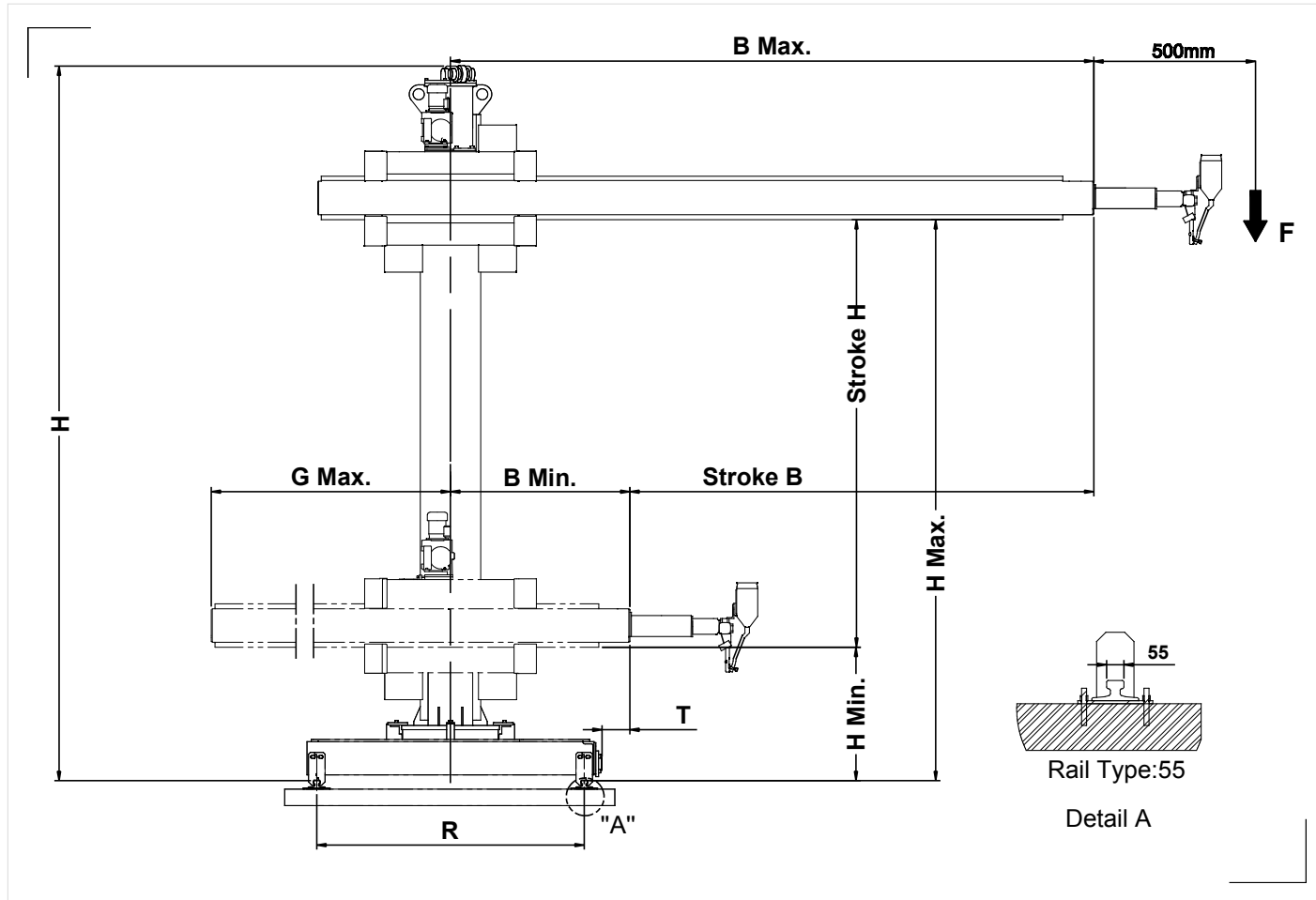
Kolon Bom'un İlerleme Hareketiyle Dış Boy Kaynağı

Outer longitudinal welding



Pozisyonerin Haraketiyle Dairesel Flanş Kaynağı

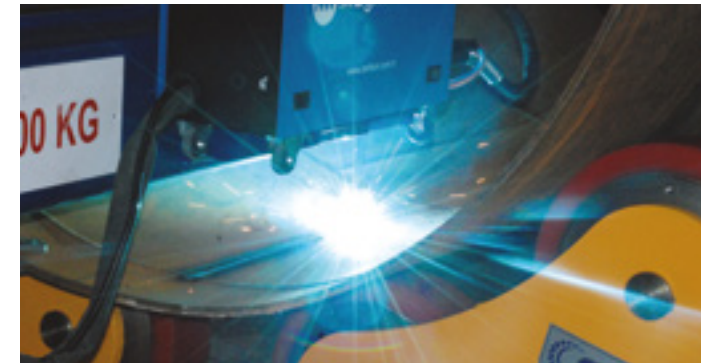
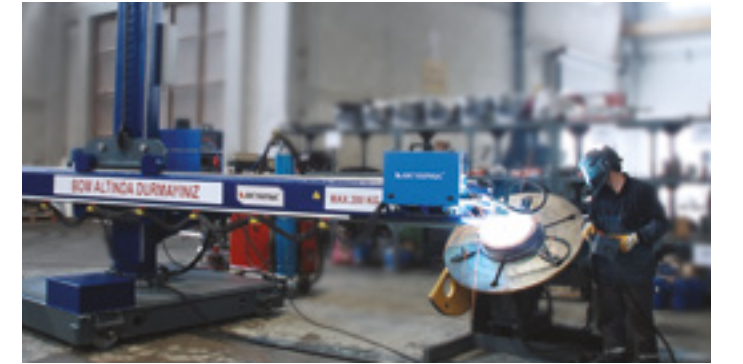
Circular flange welding (with positioner)



HCB & MCB & EHCB

Technical Information / Teknik Bilgiler

S.N.	Model Model	Maksimum Yükleme Kapasitesi (kg) Max. Load Capacity (kg)	Bom Altı Min. Yükseklik (mm) Min. Height Under boom (mm)	Bom Altı maks. Yükseklik (mm) Max. Height Under boom (mm)	Toplam Yükseklik (mm) Total Height (mm)	Min. Bom Mesafesi (mm) Boom Min. Reach (mm)	Maks. Bom Mesafesi (mm) Boom Max. Reach (mm)	Stroke H (mm) Stroke B (mm)	Bom Maks. Arka Mesafe (mm) Boom Rear Max. Reach (mm)	Bom - Travers Mesafesi (mm) Boom - Carrier Distance (mm)	Ray Eksen Aralıkları (mm) Rail Axis Distance (mm)	Asansör Hızı (aşağı-yukarı) (mm/dk) Lifting Speed (up-down) (mm/min)	Yatay Bom Hareket Hızı (mm/dk) Boom Travel Speed (mm/min)	Travers Hızı (mm/dk) Carrier Speed (mm/min)	Kolon Dönme Açısı (°) Column Rotation Angle (°)	Asansör Motoru (kW) Lifting Motor (kW)	Bom / Travers Motoru (kW) Boom / Carrier Motor (kW)
		F	Hmin	Hmax	H	Bmin	Bmax	H / B	Gmax	T	R						
1	MCB - 3x3	300	780	3000	4250	695	3485	2220 / 2790	3600	-190	1490	2000	200 - 1500	2000	360	0.55	0.55 / 0.37
2	MCB - 4x4	250	780	4000	5250	695	4485	3220 / 3790	4600	-275	1655	2000	200 - 1500	2000	360	0.55	0.55 / 0.37
3	MCB - 5x5	200	780	5000	6250	645	5490	4220 / 4845	5650	-325	1655	2000	200 - 1500	2000	360	0.55	0.55 / 0.37
4	MCB - 6x6	150	780	6000	7250	945	6740	5220 / 5795	6850	-25	1655	2000	200 - 1500	2000	360	0.55	0.55 / 0.37
5	HCB - 3x3	600	1200	3000	4450	1610	3870	1900 / 2265	3350	245	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	0.55 / 0.37
6	HCB - 4x4	500	1200	4000	5450	1610	4870	2900 / 3265	4350	245	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	0.55 / 0.37
7	HCB - 5x5	450	1200	5000	6450	1610	5770	3850 / 4165	5350	245	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	0.55 / 0.37
8	HCB - 6x6	300	1200	6000	7400	1610	6770	4900 / 5165	6350	245	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	0.55 / 0.37
9	EHCB - 9x6	300	1300	9000	7900	1290	7070	7702 / 5775	7050	-95	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	1.1 / 0.55
10	EHCB - 9x9	200	1300	9000	10900	1290	10070	7702 / 8775	10050	-95	2400	2340	200 - 2000	2000	360	1.1	1.1 / 0.55



SAR

Self Align Rotators

KENDİNDEN AYARLI ÇEVİRİCİLER





SAR - SELF ALIGN ROTATORS

KENDİNDEN AYARLI ÇEVİRİCİLER



Standart kumanda paneli
Standard control panel



Hafif tip kumanda paneli
Lite type control panel

Self-aligning rotators are an ideal solution for conditions where diameter of the rotated work pieces is variable. Used for rotating circular parts such as tanks, pressurized containers, tower piping, boiler, silos, reactors, fuel drums etc. These rotators are able to adjust wide diameter ranges automatically. No additional time or effort is required to commence rotation of the work piece.

Rotators improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation.

Kendinden ayarlı çeviriciler, döndürülen iş parçalarının çapının değişken olduğu durumlarda ideal bir çözümdür. Tank, basınçlı kap, kule boruları, kazan, depo, reaktör, yakıt varilleri gibi dairesel parçaların döndürülmesinde kullanılmaktadır. Bu çeviriciler geniş çap aralıklarını kendi başlarına ayarlayabilirler. İş parçasının döndürülmesi işlemine başlamak için ekstra bir zaman ve uğraşa gerek yoktur.

Çeviriciler hem otomatik hem elle kaynakta hızı ve verimi artırdığı gibi, vinç kullanımını minimize etmesiyle de çelik konstrüksiyon atölyelerinde önemli bir yer sahibidir.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotator clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. Self aligning rotators comprise of two units as 1 drive and 1 idler unit. Number of drive and idle units can be changed according to the application conditions.

Akyapak Makine includes 3 to 300 tons self aligning rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 600 tons.

Operatörler; çevirici üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde, düzgün olarak ve kumanda paneli üzerinden kontrol edebilecekleri ayarlanabilir hızlarda rahatça döndürebilirler. Kendinden ayarlı çeviricilerin takımı; 1 tahrikli ve 1 avare olmak üzere iki üniteden oluşur. Uygulama durumuna göre tahrikli ve avare ünitelerin sayısı değişebilir.

Akyapak Makine standart listelerinde 3 ila 300 tonluk kendinden ayarlı çeviricilere yer vermektedir. Ancak özel durumlarda 600 tona kadar üretim yapma kapasitesine sahiptir.

Standart Features

- "PU" roller absorbing shocks and vibrations
- Automatic diameter adjustments
- Adjustable rotating speed
- Remote controller with 5 meter cable length
- Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- Clutch system for high tonnage pieces
- Motors with brake

Optional Features

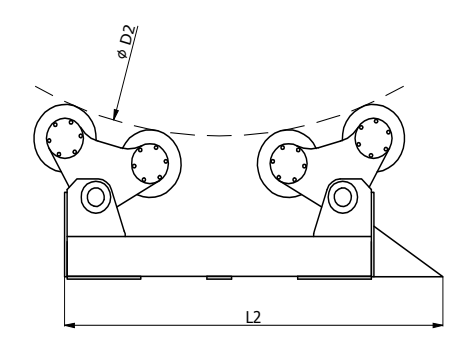
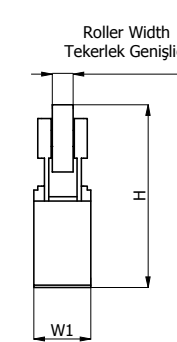
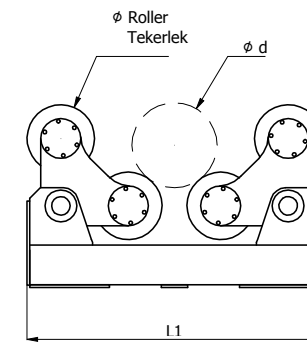
- Custom roller designs for areas that require high temperature
- Axis Support
- Brush Earthing System
- Bogie Rail Travel system
- Master Control Panel (see the option in Column & Boom)
- Rail

Standart Özellikler

- Darbe ve sarsıntı önleyici "PU" tekerlekler
- Otomatik çap ayarlamaları
- Ayarlanabilir dönüş hızı
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Kumanda paneli üzerinde dönüş takibini sağlayan dijital hız göstergesi
- Yüksek tonajlı parçalar için balatalı kavrama sistemi
- Frenli motorlar

Opsiyonel Özellikler

- Yüksek ısı gerektiren bölgelere özel tekerlek tasarımları
- Eksenel Dayama
- Şase - Fırça Grubu
- Ray Üzeri Hareket Sistemi (Taşıyıcı Araba Sistemi)
- Kolon bom sistemleri ile senkron çalışma özelliği
- Ray



SAR

Technical Information / Teknik Bilgiler

S.N.	Model Model	Çevirme Kapasite (ton) Load Capacity (tons)	Ünite Başına Düşen Taşıma Kapasitesi (ton) Load Capacity per units (tons)	Minimum Çevrim Çapı (mm) Minimum Diameter (mm)	Maximum Çevrim Çapı (mm) Maximum Diameter (mm)	Tekerlek Çapı (mm) Roller Diameter (mm)	Tekerlek Genişliği (mm) Roller Width (mm)	Tekerlek Malzemesi Roller Material	Uzunluk - Tahriksiz (mm) Overall Length (mm)	Genişlik - Tahriksiz (mm) Overall Width (mm)	Uzunluk - Tahrikli (mm) Overall Length Drive (mm)	Genişlik - Tahrikli (mm) Overall Width Drive (mm)	Tekerlek Üstü Yükseklik (mm) Height Over Rollers (mm)	Motor Gücü (kW) Motor Power (kW)
				d	D2	Ø			L1	W1	L2	W2	H	
1	SAR - 3	3	1,5	235	2450	254	76	Poliüretan / Polyurethane	1040	440	1340	570	515	1 x 0,37
2	SAR - 5	5	2,5	400	3000	254	76	Poliüretan / Polyurethane	1180	465	1480	530	515	1 x 0,37
3	SAR - 10	10	5	450	4600	381	102	Poliüretan / Polyurethane	2010	580	2500	730	930	2 x 0,25
4	SAR - 20	20	10	450	4600	381	127	Poliüretan / Polyurethane	2020	660	2600	800	950	2 x 0,55
5	SAR - 30	30	15	450	5200	457	127	Poliüretan / Polyurethane	2100	670	3100	900	1010	2 x 0,75
6	SAR - 40	40	20	450	5200	457	127	Poliüretan / Polyurethane	2120	680	3200	900	1050	2 x 1,1
7	SAR - 50	50	25	450	5200	457	152	Poliüretan / Polyurethane	2120	705	3200	925	1050	2 x 1,1
8	SAR - 60	60	30	500	5500	559	127	Poliüretan / Polyurethane	2610	705	3750	1000	1310	2 x 1,1
9	SAR - 80	80	40	500	5500	559	178	Poliüretan / Polyurethane	2610	850	3750	1200	1310	2 x 1,5
10	SAR - 100 *	100	50	600	6000	559	260	Poliüretan / Polyurethane	2900	900	4400	1250	1320	2 x 2,2
11	SAR - 150 *	150	75	600	6000	559	310	Poliüretan / Polyurethane	3020	1200	4500	1650	1385	1 x 5,5
12	SAR - 200 *	200	100	1000	7000	559	360	Poliüretan / Polyurethane	3300	1250	4850	1700	1415	2 x 7,5
13	SAR - 300 *	300	150	1000	7000	559	203	Çelik / Steel	3300	1050	4950	1550	1415	2 x 7,5

* Çelik veya PU Tekerlek opsiyonları mevcuttur. / Steel or PU Roller version available.



CR
Conventional
Rotators
KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER



CR - CONVENTIONAL ROTATORS

KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER



Standart kumanda paneli
Standard control panel



Hafif tip kumanda paneli
Lite type control panel

Conventional rotators are a high quality and economical solution for peripheral welding of cylindrical parts in cases that the diameter is not highly variable. Used for rotating circular parts such as tanks, pressurized containers, tower piping, boiler, silos, reactors, fuel drums etc.

Rotators improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotator clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. Conventional rotators comprise of two units as 1 drive and 1 idle unit. Number of drive and idle units can be changed according to the application conditions.

Akyapak Makine includes 1 to 300 tons conventional rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 600 tons.

Konvensiyonel tip çeviriciler, çapın çok fazla değişken olmadığı silindirik parçaların çevre kaynaklarında kaliteli ve ekonomik bir çözüm ürünüdür. Tank, basınçlı kap, kule boruları, kazan, depo, reaktör, yakıt varilleri gibi dairesel parçaların döndürülmesinde kullanılmaktadır.

Çeviriciler hem otomatik hem elle kaynakta hızı ve verimi artırdığı gibi, vinç kullanımı minimize etmesiyle de çelik konstrüksiyon atölyelerinde önemli bir yer sahibidir.

Operatörler; çevirici üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün

tersine, hassas bir şekilde, düzgün olarak ve kumanda paneli üzerinden kontrol edebilecekleri ayarlanabilir hızlarda rahatça döndürebilirler. Konvensiyonel tip çeviricilerin takımı; 1 tahrikli ve 1 avare olmak üzere iki ünitelerden oluşur. Uygulama durumuna göre tahrikli ve avare ünitelerin sayısı değişebilir.

Akyapak Makine standart listelerinde 1 ila 300 tonluk konvensiyonel çeviricilere yer vermektedir. Ancak özel durumlarda 600 tona kadar üretim yapma kapasitesine sahiptir.

Standart Features

- "PU" roller absorbing shocks and vibrations
- Manual diameter adjustments
- Adjustable rotating speed
- Remote controller with 5 meter cable length
- Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- Motors with brake

Optional Features

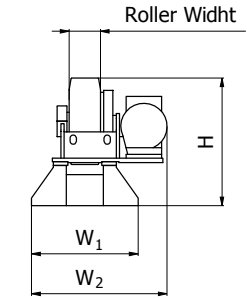
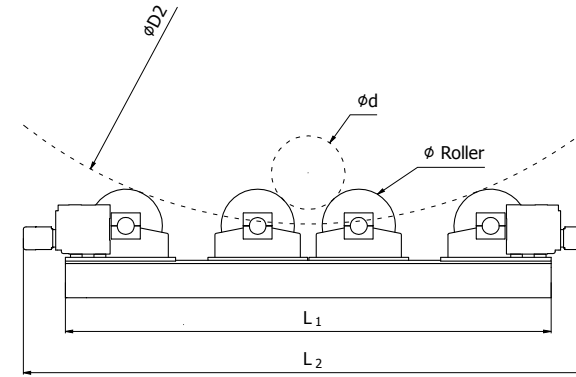
- Custom roller designs for areas that require high temperature
- Axis Support
- Brush Earthing System
- Bogie Rail Travel system
- Master Control Panel (see the option in Column & Boom)
- Rail
- Auto diameter adjustment (motorized)

Standart Özellikler

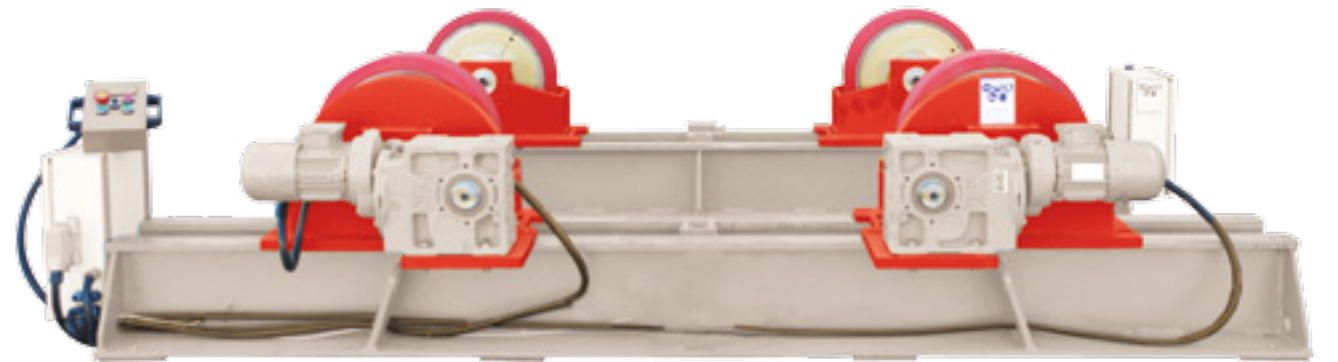
- Darbe ve sarsıntı önleyici "PU" tekerlekler
- Manuel çap ayarlamaları
- Ayarlanabilir dönüş hızı
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Kumanda paneli üzerinde dönüş takibini sağlayan dijital hız göstergesi
- Frenli motorlar

Opsiyonel Özellikler

- Yüksek ısı gerektiren bölgelere özel tekerlek tasarımları
- Eksenel Dayama
- Şase - Fırça Grubu
- Ray Üzeri Hareket Sistemi (Taşıyıcı Araba Sistemi)
- Kolon bom sistemleri ile senkron çalışma özelliği
- Ray
- Otomatik çap ayarlama - Motorlu



CR-015 / Mini Tip Boru Çevirici
CR-015 / Mini Type Pipe Rotator





CR - CONVENTIONAL ROTATORS

KONVANSİYONEL ÇEVİRİCİLER

CR

Technical Information / Teknik Bilgiler

S.N.	Model Model	Çevirme Kapasite (ton) Load Capacity (tons)	Ünite Başına Düşen Taşıma Kapasitesi (ton) Load Capacity per units (tons)	Minimum Çevrim Çapı (mm) Minimum Diameter (mm)	Maximum Çevrim Çapı (mm) Maximum Diameter (mm)	Tekerlek Çapı (mm) Roller Diameter (mm)	Tekerlek Genişliği (mm) Roller Width (mm)	Tekerlek Malzemesi Roller Material	Uzunluk - Tahriksiz (mm) Overall Length (mm)	Genişlik - Tahriksiz (mm) Overall Width (mm)	Uzunluk - Tahrikli Drive (mm) Overall Length Drive (mm)	Genişlik - Tahrikli Drive (mm) Overall Width Drive (mm)	Tekerlek Üstü Yükseklik (mm) Height Over Rollers (mm)	Motor Gücü (kW) Motor Power (kW)
		d	D2	L1	W1	L2	W2	H						
1	CR - 015	0.15	0.075	25	800	100	40	Rubber (Kauçuk)	480	160	550	270	285	0.18
2	CR - 1	1	0.5	180	2750	254	76	Poliüretan / Polyurethane	1520	430	1600	760	360	1 x 0.37
3	CR - 3	3	1.5	180	2750	254	102	Poliüretan / Polyurethane	1520	450	1600	780	380	1 x 0.37
4	CR - 5	5	2.5	250	3000	381	102	Poliüretan / Polyurethane	2000	480	2400	590	560	1 x 0.37
5	CR - 10	10	5	250	3000	381	102	Poliüretan / Polyurethane	2000	480	2800	590	560	2 x 0.18
6	CR - 20	20	10	450	4600	457	127	Poliüretan / Polyurethane	2860	500	2860	660	710	2 x 0.37
7	CR - 30	30	15	450	4600	457	152	Poliüretan / Polyurethane	2860	500	2860	660	710	2 x 0.55
8	CR - 40	40	20	520	5200	559	178	Poliüretan / Polyurethane	3300	700	4500	855	850	2 x 0.75
9	CR - 50	50	25	520	5200	559	203	Poliüretan / Polyurethane	3300	700	4500	880	850	2 x 1.1
10	CR - 60	60	30	520	5200	559	229	Poliüretan / Polyurethane	3300	730	4500	910	850	2 x 1.1
11	CR - 80	80	40	520	5500	559	363	Poliüretan / Polyurethane	3300	860	4500	1050	850	2 x 1.1
12	CR - 100 *	100	50	600	6000	559	416	Poliüretan / Polyurethane	3300	920	4900	1200	850	2 x 1.5
13	CR-150 *	150	75	450	6000	559	150	Çelik / Steel	3370	805	4300	900	985	2 x 3
14	CR-200 *	200	100	745	7000	711	150	Çelik / Steel	4490	980	4940	1140	1224	2 x 4
15	CR-300 S *	300	150	1025	8000	761	180	Çelik / Steel	5130	1100	6372	1200	1350	2 x 4
16	CR-300 P *	300	150	1025	8000	761	620	Poliüretan / Polyurethane	5130	1485	6372	1610	1350	2 x 4

* Çelik veya PU Tekerlek opsiyonları mevcuttur / Steel or PU Roller version available





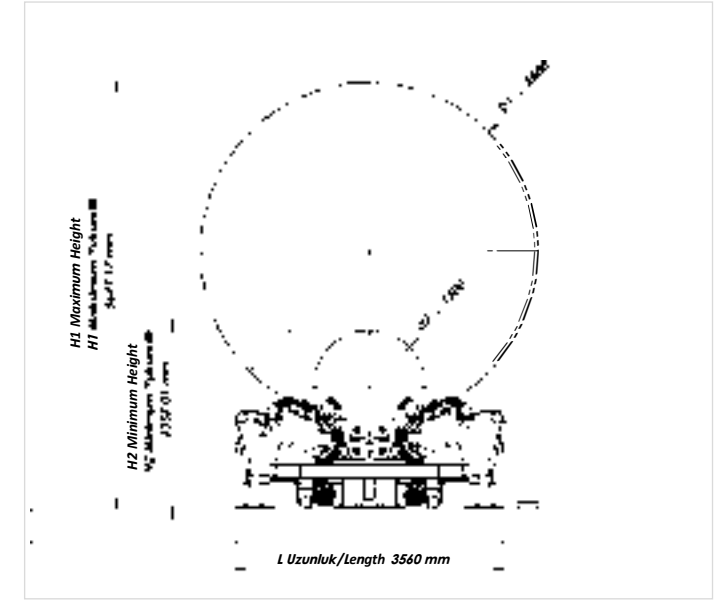
FIT-UP ROTATORS

FIT-UP ÇEVİRİCİLER



Fitup rotators are developed to joint two pieces. two circular pieces can easily be concentrically adjusted. Fitup rotators consist of two idle units. One of the units is fix on the ground with steel rollers and the other travels on the rail with PU coated rollers. The rails should also be purchased. The length of the rail is not standard since the length of the piece is various. Fitup rotators cannot be ordered only one set. Required rail working length and other devices which work in line with fit-up unit is being engineered before the offer to meet customer application.

Fitup çeviriciler, birbirine eklenen parçaların kaynak ağızlarını kolaylıkla pozisyonlamak için geliştirilmiştir. İki dairesel parça bu sistemle kolaylıkla eş merkezlenebilir. Fitup çeviriciler iki üniteden oluşur. Bu ünitelerden biri sabit, diğeri ray üzerinde hareket eder. Bu nedenle üzerinde hareket edeceği raylar da ayrıca satın alınmalıdır. Ray boyu, kaynatılacak parça boyuna bağlı olduğundan standart boyda değildir. Fitup çeviriciler bir set şeklinde sipariş edilemez. Fitup çeviricilerin kullanılacağı projeler Akyapak Makine tarafından geliştirilerek müşterilere sunulur. Projelendirme ile ihtiyaç duyulan ray boyu ve aynı hat üzerinde çalışacak olan diğer çeviricilerin miktarı, ve varsa diğer ataşmanlar projelendirilerek müşteri teklifi hazırlanır.



SFU30 30Tons FIT-UP Specifications / SFU30 30Ton FIT-UP Sistemi Özellikleri

Model	SFU30
Load Capacity (tons) / Çevirme Kapasite (ton)	30 Ton
Maximum Diameter (mm) / Maksimum Boru Çapı (mm)	Ø4500mm
Minimum Diameter (mm) / Minimum Boru Çapı (mm)	Ø1500 mm
Maximum Length (mm) / Maksimum Boru Boyu (mm)	4500 mm
Minimum Length (mm) / Minimum Boru Boyu (mm)	3000 mm
Maximum Circumferential Speed (mm/min.) / Maksimum Döndürme Çevresel Hız (mm/dk.)	775 mm/dk
Minimum Circumferential Speed (mm/min.) / Minimum Döndürme Çevresel Hız (mm/dk.)	115 mm/dk
Hydraulic Power (kW) / Hidrolik Ünite Gücü (kW)	3 kW
Maximum Hydraulic System Pressure (bar) / Hidrolik Ünite Mak. Çalışma Basıncı (bar)	150 Bar
Support for Screw Effect / Boru Dayama Aparatı	Var
Brush Type Earthing / Ark Fırça Sistemi	Var
Total Power (kW) / Sistem Toplam Gücü (kW)	6,7 kW
Kontrol Kumanda Voltajı / Control Panel Voltage	24 V
Rail Type / Ray Tipi	A 55
Rail Axe Distance (mm) / Ray eksenleri (mm)	1670 mm
Weight (kg) / Sistem Ağırlığı (kg)	21250 Kg
Voltage / Besleme Voltajı	380 / 400 / 415 / 480 V / 50Hz 3P

Standart Features

- Self-aligned diameter adjustments
- Remote controller with 5 meter cable length
- Two direction movement by hydraulic cylinders (left-right + up-down)
- Steel wheels on traveling unit
- PU wheels on fix unit
- Idler bogie system with traveling unit.

Standart Özellikler

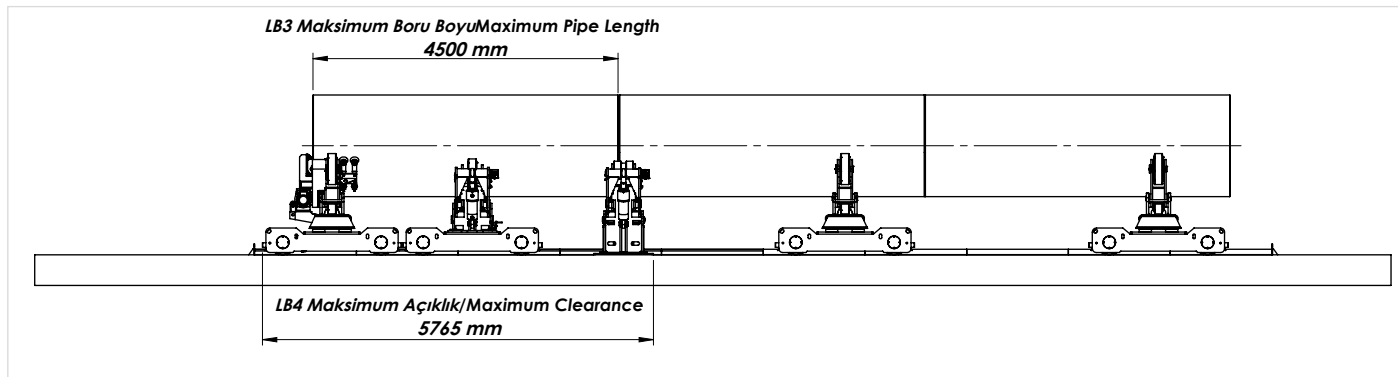
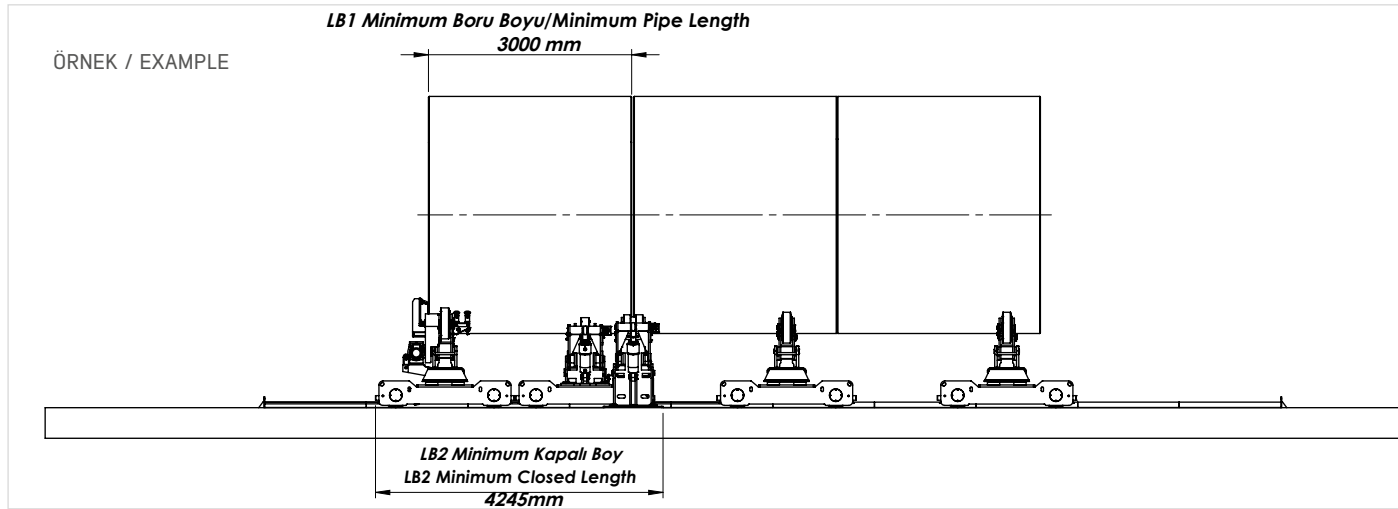
- Otomatik çap ayarlamaları
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Hidrolik Silindireler ile iş parçasını iki yönde hareket ettirebilme (sağ-sol+yukarı-aşağı)
- Hareketli üniteye çelik tekerlekler
- Sabit üniteye PU tekerlekler
- Hareketli ünite için Ray Üzeri Hareket Sistemi- SET (Taşıyıcı Araba Sistemi)

Optional Features

- Custom roller designs
- Single fitup bed consists of 2 additional SAR rotators. Please ask for more details.

Opsiyonel Özellikler

- Müşteriye özel tekerlek tasarımı
- Tek şase üzerinde 2 SAR çevirici eklenerek 4 lü sabit hat tasarımı. Detayları sorunuz.



Please ask if different capacity required for your job solutions. İş çözümlerinizi farklı kapasite gerektiriyorsa lütfen talep edin.



SRP Conventional Positioners

AYARLI KAYNAK POZİSYONERLERİ



SRP - CONVENTIONAL POSITIONERS

AYARLI KAYNAK POZİSYONERİ

Standart kumanda paneli
Standard control panel



Hafif tip kumanda paneli
Lite type control panel



Structure of the adjustable welding positioners is designed according to the most suitable configuration for the rotation and the angular tilting of the table. It is possible to position all pieces within the size range and establish suitable welding edge regardless of geometrical shapes. Positioners improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation.

The product comprises of housing, motor, table rotation and tilting systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Positioners shall be fixed on the floor for heavy work pieces.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotating table of positioner clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. They can also be tilted forward to provide the desired angle.

Standard "T" grooves are available on the rotating table. Thus, quick clamping of the work piece is enabled. Table rotation and tilting are realized through steel spur gear transmission systems. Akyapak Makine includes 1 to 40 tons positioners in its standard lists. However, custom production can be realized up to 100 tons.

Ayarlı kaynak pozisyonelerinin yapısı tablanın dönme ve açılabilir olarak eğilmesi için en uygun konfigürasyona göre tasarlanmıştır. Pozisyoner ile geometrik şekil fark etmeksizin, ölçü sınırlarındaki tüm parçalara pozisyonlama yapılabilir ve uygun kaynak köşesi oluşturulabilir. Pozisyonerler gerek otomatik gerekse elle kaynakta hızı ve verimi artırdığı gibi, vinç kullanımı minimize etmesiyle de çelik konstrüksiyon atölyelerinde önemli bir yer sahibidir.

Ürün konstrüksiyon olarak; gövde, motor, tabla döndürme ve eğme sistemleri, elektrik panosu ve uzaktan operatör kontrol ünitesinden oluşmaktadır ve yapısal olarak en iyi korumaya sahiptir. Ağır iş parçaları için pozisyonerler zemine sabitlenmelidir.

Operatörler; pozisyonerde döner tabla üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde,

Standart Features

- Adjustable rotating speed
- Remote controller with 5 meter cable length
- Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- Welding - earthing mechanism
- Mechanical angle indicator (for tilting movement)
- Motors with brake

Optional Features

- Programmable automation control
- Synchronous operation with column & boom systems
- Wireless remote controller
- Special insulations for worksite conditions

düzdün olarak ve kumanda paneli üzerinden kontrol edebilecekleri ayarlanabilir hızlarda rahatça döndürülebilirler. Aynı zamanda istenilen açıyı sağlamak için öne doğru yatırabilirler.

Döner tabla üzerinde standart olarak açılmış "T" kanalları mevcuttur. Bu sayede iş parçasının hızlı bağlanmasına imkân sağlanır. Tabla döndürme ve öne - geri eğme, çelik düz dişli aktarma sistemleriyle yapılmıştır.

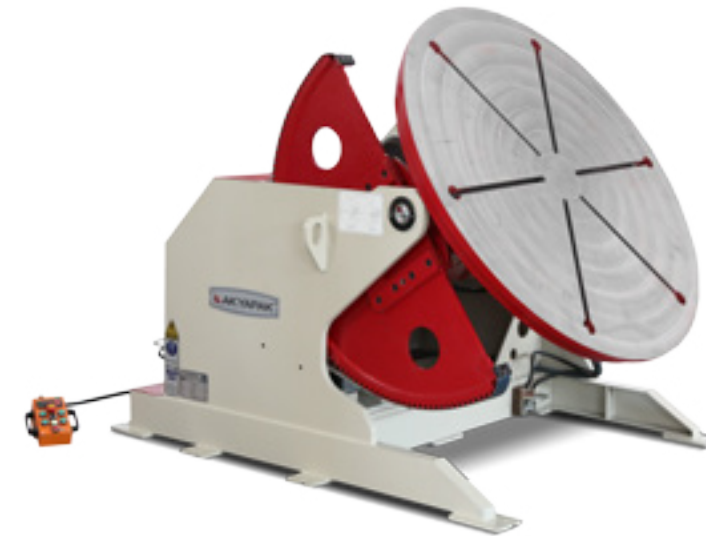
Akyapak Makine standart listelerinde 1 ila 40 tonluk pozisyonlere yer vermektedir. Ancak özel durumlarda 100 tona kadar üretim yapma kapasitesine sahiptir.

Standart Özellikler

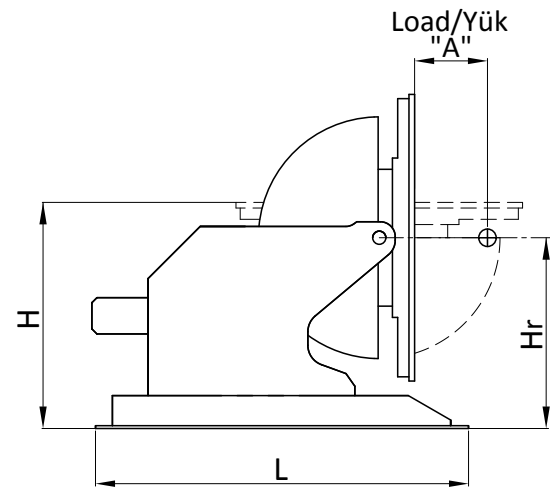
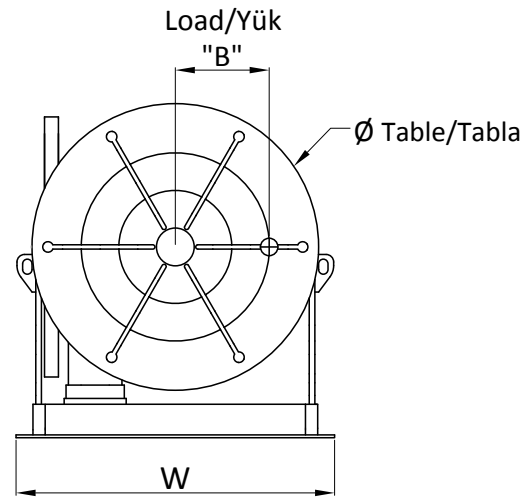
- Ayarlanabilir dönüş hızı
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Kumanda paneli üzerinde dönüş takibini sağlayan dijital hız göstergesi
- Kaynak - şase mekanizması
- Mekanik açı göstergesi (tilt hareketinde)
- Frenli motorlar

Opsiyonel Özellikler

- Programlanabilir otomasyon kontrolü
- Kolon Bom sistemleri ile aynı panelden kontrol
- Kablosuz uzaktan kumanda
- Şantiye şartlarına karşı özel izolasyonlar



SRP 015 / Mini Tip Pozisyoner
SRP 015 / Mini Type Positioner



SRP

Technical Information / Teknik Bilgiler

S.N.	Model Model	Nominal Yük Kapasite (kg.) Carrying Capacity (kg.)	Ağırlık Merkezine olan uzaklık (mm) Max. Frontal loading center (mm)	Parça Eksantrikliği(mm) Max. Side loading center (mm)	Eğme Döndürme Açısı (°) Max. table tilting (°)	Giriş Gücü (V) Input Power (V)	Döner Tabla Motoru (kW) Rotation Motor (kW)	Tilt (Eğme) Motoru (kW) Tilt Motor (kW)	Tabla Dönüş Hızı (RPM) Table Rotation Speed (RPM)		Eğme Hızı (Sn.) Tilting Speed (Sec)	Tabla Çapı (mm.) Table Diameter (mm)	Bağlantı Kanalları Sayısı - Açısı (°) T - Slots Number - Angle (°)	Yatay Dönüş Yüksekliği (mm) Height of Horizontal Rotation (mm)	Uzunluk (mm.) Length Overall (mm.)	Yükseklik (mm.) Height Overall (mm.)	Genişlik (mm.) Width Overall (mm.)	Sase (Amp.) Earthing (Amp.)
									min	max								
1	SRP - 015	150	100	100	90	380	0.18	0.25	0.4	25	30	500	5-72	700	800	950	700	300
2	SRP - 050	500	100	150	135	380	0.25	0.25	0.11	0.6	30	700	6-60	803	900	950	800	300
3	SRP - 1	1000	150	150	135	380	0.55	0.55	0.18	1	30	920	6-60	845	1310	995	990	300
4	SRP - 2	2000	150	150	135	380	0.75	0.75	0.05	1	45	1050	6-60	855	1500	1010	1210	300
5	SRP - 3	3000	150	150	135	380	1.1	1.1	0.05	1	45	1220	6-60	1090	1600	1240	1300	300
6	SRP - 5	5000	300	150	135	380	1.5	2.2	0.05	1	45	1525	6-60	1015	1800	1200	1540	300
8	SRP - 10	10000	400	150	135	380	3	4.0	0.05	0.7	110	1830	8-45	1385	2300	1680	1820	600
9	SRP - 15	15000	500	150	135	380	3	5.5	0.033	0.7	110	2200	6-60	1475	3200	1240	2200	300
10	SRP - 20	20000	500	150	135	380	4	5.5	0.033	0.7	150	2400	6-60	1525	3300	1200	2450	300
11	SRP - 25	25000	1000	100	135	380	5.5	7.5	0.013	0.3	220	2940	12-30	1650	3800	1380	2940	600
12	SRP - 40	40000	-	200	0	380	7.5	0	-	-	0	3500	8-45	-	3500	1680	3500	600





SRH - HYDRAULIC WELDING POSITIONERS

HİDROLİK KAYNAK POZİSYONERİ



Hafif tip kumanda paneli
Lite type control panel



Standart kumanda paneli
Standard control panel



PLC Kontrol Paneli
PLC Control Panel



Structure of the hydraulic adjustable welding positioners is designed according to the most suitable configuration for the rotation and the angular tilting of the table. Differently from the others, the height is also adjustable in these positioners while working on the parts. So the operators can work more efficiently. It is possible to position all pieces within the size range and establish suitable welding edge regardless of geometrical shapes.

Positioners improve the speed and efficiency both during automatic and manual welding and have an important role in steel construction workshops by minimizing crane operation. The product comprises of housing, motor, table rotation and tilting systems, electrical panel

and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Positioners shall be fixed on the floor for heavy work pieces.

Operators can rotate the pieces mounted on the rotating table of positioner clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and controllable via control panel, in easily adjustable speeds. They can also be tilted forward to provide the desired angle.

Standard "T" grooves are available on the rotating table. Thus, quick clamping of the work piece is enabled. Table rotation and tilting are realized through steel spur gear transmission systems.

Hidrolik kaynak pozisyonerlerinin yapısı tablanın dönme ve açılabilir olarak eğilmesi için en uygun konfigürasyona göre tasarlanmıştır.

Diğer pozisyonerlerden farklı olarak bu pozisyonerlerde, parça üzerinde çalışırken, yükseklik de ayarlanabilir. Böylece operatörler daha etkili çalışabilirler.

Pozisyoner ile geometrik şekil fark etmeksizin, ölçü sınırlarındaki tüm parçalara pozisyonlama yapılabilir ve uygun kaynak köşesi oluşturulabilir. Pozisyonerler gerek otomatik gerekse elle kaynakta hızı ve verimi artırdığı gibi, vinç kullanımını minimize etmesiyle de çelik konstrüksiyon atölyelerinde önemli bir yer sahibidir.

Ürün konstrüksiyon olarak: gövde, motor, tabla döndürme ve eğme

sistemleri, elektrik panosu ve uzaktan operatör kontrol ünitesinden oluşmaktadır ve yapısal olarak en iyi korumaya sahiptir. Ağır iş parçaları için pozisyonerler zemine sabitlenmelidirler.

Operatörler, pozisyonerde döner tabla üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde, düzgün olarak ve kumanda paneli üzerinden kontrol edebilecekleri ayarlanabilir hızlarda rahatça döndürebilirler. Aynı zamanda istenilen açıyı sağlamak için öne doğru yatırabilirler.

Döner tabla üzerinde standart olarak açılmış "T" kanalları mevcuttur. Bu sayede iş parçasının hızlı bağlanmasına imkân sağlanır. Tabla döndürme ve öne - geri eğme, çelik düz dişli aktarma sistemleriyle yapılmıştır.



1

Fix the part / Parçanı bağla

In order to fix the piece working on to the positioner easily, the operator positions the machine.

Operatör; üzerinde çalışacağı parçayı, pozisyonere bağlamak için makineyi konumlandırır.

2

Take position / Pozisyon al

Welding area on the piece is positioned at optimum working range.

Parça üzerindeki kaynak bölgesi, ideal çalışma mesafesine getirilir.



3

Weld / Kaynat

The piece is welded by using the proper method. Then the next welding area can be welded easily.

Parça uygun yöntemle kaynatılır. Bir diğer sonraki kaynak bölgesine kolayca geçiş yapılabilir.



BEB - PLATE EDGE BEVELLING MACHINE

KAYNAK AĞZI AÇMA MAKİNASI

Standart Features

- Adjustable rotating speed
- Remote controller with 5 meter cable length
- Digital speed indicator on the controller panel for monitoring rotation
- Welding - earthing mechanism
- Motors with brake
- Mechanical angle indicator (for tilting)

Standart Özellikler

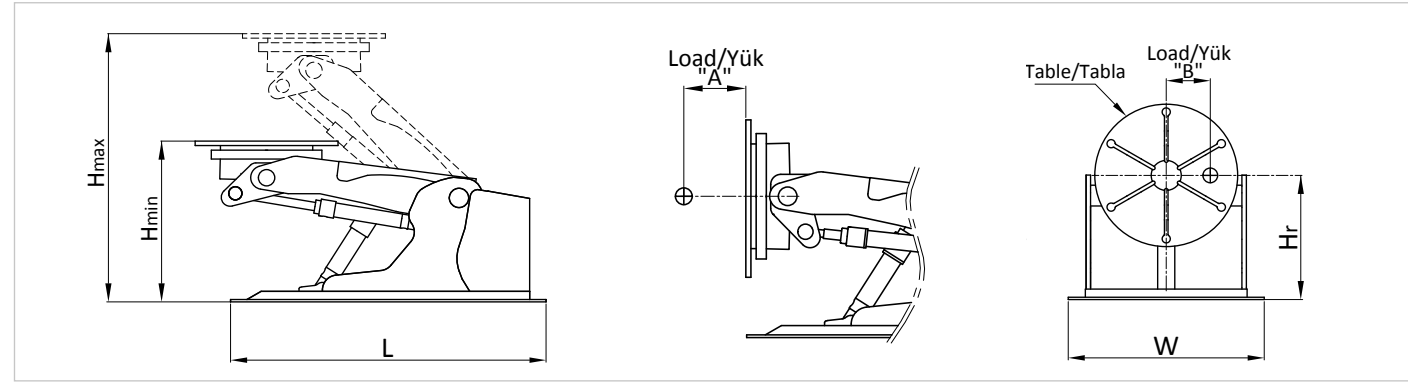
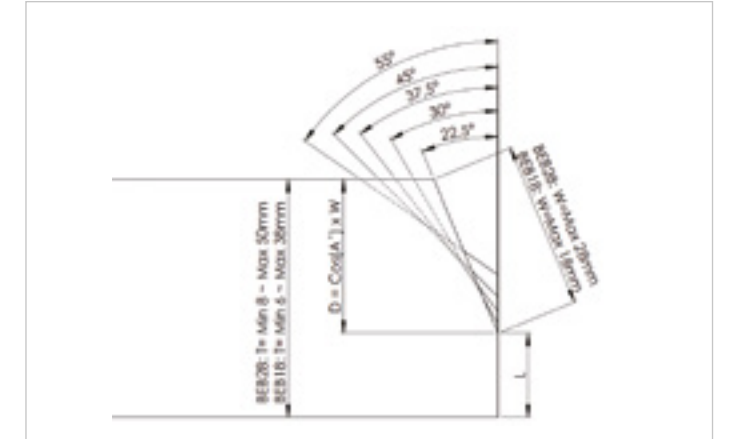
- Ayarlanabilir dönüş hızı
- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Kumanda paneli üzerinde dönüş takibini sağlayan dijital hız göstergesi
- Kaynak - şase mekanizması
- Frenli motorlar
- Mekanik açı göstergesi (tilt hareketinde)

Optional Features

- Programmable automation control
- Wireless controller

Opsiyonel Özellikler

- Programlanabilir otomasyon kontrolü (plc)
- Kablosuz uzaktan kumanda.



Model	Maks. kesme genişliği (mm) Max. Cutting width (mm)	Maks. kesme derinliği (mm) Max. cutting depth (mm)	Min. levha kalınlığı (mm) Min. plate thickness (mm)	Maks. levha kalınlığı (mm) Max. plate thickness (mm)	Kesme hızı m/dk Cutting Speed m/min	Motor Gücü (kW) Motor Power (kW)	Ağırlık (kg) Weight (mm)	Genişlik (mm) Width (mm)	Yükseklik (mm) Height (mm)	Uzunluk (mm) Length (mm)
BEB-18	18	15.6	6	38	4	15	153	660	970	700
BEB-28	28	24.2	8	50	3	22	444	850	1450	960

Yukarıda verilen değerler 450N/mm² çekme gerilmesi olan çeliğe göre ve 30° kesme açısı için verilmiştir. haber vermeksizin verileri değiştirme hakkı saklıdır. Data based upon steel 450N/mm² yield point and for 30° cutting angle. All specifications are subject to change without notice.

SRH

Technical Information / Teknik Bilgiler

SN	Model	Nominal Yük Kapasitesi (kg) Carrying Capacity (kg)	Yük Merkezinden Tabla Yüzeğine (mm) Max. Frontal Loading Center (mm)		Eğme Döndürme Açısı (°) Max. Table Tilting (°)	Giriş Gücü (V) Input Power (V)	Döner Tabla Motoru (kW) Rotation Motor (kW)	Hidrolik Ünite Motoru (kW) Hydraulic Unit Motor (kW)	Tabla Dönüş Hızı (d/d) Table Rotation Speed (RPM)		Tabla Çapı (mm) Table Diameter (mm)	Bağlantı Kanalı Adedi - Açısı (°) T Slots Number - Angles (°)	Uzunluk (mm) Length Overall (mm)	Yatay Tabla Yüksekliği (mm) Horizontal Table Height (mm)			Genişlik (mm) Width (mm)	Şase (Amp.) Earthing (Amp.)
			Min	Max					L	Hmin				Hmax	Hr	W		
1	SRH-500	500	150	150	0-115	380	0.25	0.75	0.1	1	715	6-60	1950	540	1100	390	1050	500
2	SRH-1000	1000	150	150	0-115	380	0.55	1.1	0.1	1.1	900	6-60	2400	930	1650	720	900	500
3	SRH-3500	3500	150	150	0-110	380	1.1	1.5	0.1	0.9	960	6-60	2350	1070	1800	830	1350	500
4	SRH-7000	7000	150	150	0-110	380	2.2	2.2	0.1	0.9	1300	5-72	2800	1040	1740	850	1550	500
5	SRH-15000	15000	150	150	0-90	380	4	4	0.1	0.9	1600	6-60	3500	1500	2350	1135	1950	500
6	SRH-25000	25000	150	150	0-90	380	5.5	5.5	0.1	0.8	2000	8-45	4000	1600	4000	1300	2100	500
7	SRH-35000	35000	150	150	0-90	380	7.5	7.5	0.1	0.8	2000	8-45	4500	2000	4300	1700	2200	500

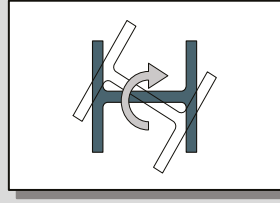
- The BEB Portable Plate Edge Beveling Machines are electrically powered rotary shear. It is used to bevel a wide variety of plate edges, usually for the purpose of a weld joint preparation.
- It is designed for one-man operation and is capable of beveling straight or circular plate sections at a speed of approximately 3 m per minute. It is capable of performing multi pass beveling for larger bevels that cannot be accomplished in a single pass. Easy adjustment is provided for altering the depth and angle of bevel.
- The BEB Portable Plate Edge Beveling Machines are capable of supporting its own weight while beveling horizontal plate. The machine is typically equipped with the optional spring loaded caster assembly that allows the machine to roll along the floor or runway, during the beveling operation.
- The adjustable beveling head enables the beveling of angles 22.5° through 55°.
- It provides industry with a highly efficient, practical and truly portable method of producing straight machined bevels on wide variety of plate materials, including mild steel, stainless steel and aluminum effectively meeting V, X, or K weld joint preparation requirements.
- Loss of production through operators suffering from skeletal, muscular and hearing loss injuries normally associated with pneumatic and hand held milling type beveling equipment is greatly reduced and detrimental factors such as operator fatigue, or inconsistent workmanship are eliminated. Required quality levels are consistently attained and productivity and profitability increased.

- BEB Pah kırma makineleri özel alaşımli bir bıçağın elektrik motoru sayesinde dönerek malzemenin kenarlarını kırpmak amacı ile tasarlanmış bir makinedir.
- Tek kişi tarafından basit kullanım için tasarlanmış ve dakikada yaklaşık olarak 3m hızla düz veya dairesel levha kesebilir. Tek seferde tamamlanamayan daha derin kesimler için çoklu kesim uygulanabilir. Kesimin açısını ve derinliğini değiştirmek için basit ayarlar bulunmaktadır.
- Makine yatay levha kesimi yaparken kendi ağırlığı ile hareket eder. Makine, kesim işlemi sırasında zemin veya pist boyunca hareket etmesini sağlayan yaylı küçük tekerleklere sahiptir.
- Ayarlanabilir eğim başı sayesinde 22.5° den 55° ye kadar kesme açısı sağlar.
- Sanayi için oldukça etkili, kullanışlı ve yumuşak çelik, paslanmaz çelik ve alüminyum dahil çok geniş çeşitlilikte malzeme kalitelerini kesme özelliği sunar.V, X, ya da K kaynak ağzı için gerekli özellikleri etkili bir şekilde karşılar.
- Kullanıcıların elle tutulan trırtılı (dişli) kesme malzemelerinden ve hava basıncından kaynaklanan iskelet, kas zedelenmeleri ve işitme kaybından dolayı oluşan üretim kaybı büyük ölçüde azaltılmıştır. Ayrıca kullanıcının yorgunluğu ve tutarsız işçilik gibi zararlı diğer etkenler giderilmiştir. Nitelik olarak istenilen düzeye ulaşılmış, böylece verimlilik ve kârlılık artmıştır.

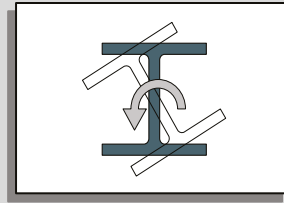


ZR - CHAIN ROTATORS

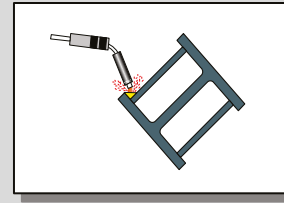
ZİNCİRLİ ÇEVİRİCİLER



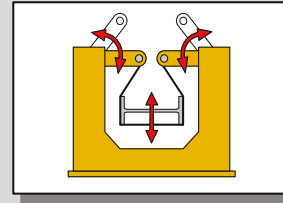
SAAT YÖNÜNDE DÖNDÜRME
CLOCKWISE ROTATION



SAAT YÖNÜ TERSİNE DÖNDÜRME
COUNTERCLOCKWISE ROTATION



UYGUN KAYNAK KÖŞESİ OLUŞTURMA
CREATING THE REQUIRED WELDING
EDGE



YÜKSEKLİK AYARLAMA
ADJUSTING THE HEIGHT

Purpose of Chain Rotators is rotating and positioning pieces with planar section. Required welding edge can be created by realizing positioning according to the rotated part on an endless chain. It is possible to adjust the height of the piece placed on the machine. This provides convenience to the operator during welding.

The product comprises of housing, chain drive systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection.

Operators can rotate the pieces mounted on the chain clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and easily. They can also be moved downward - upward to provide the desired height. Chain rotator set comprises of 2 driven units. Number of units can be increased according to the application and weight conditions.

Both of the units which constitute the chain rotator set are driven and these two unit can be operated in synchronization or independently. Thus, angular height adjustment of the work piece is enabled.

Akyapak Makine includes 6 to 12 tons chain rotators in its standard lists. However, custom production can be realized up to 20 tons.

Zincirli Çeviricilerin amacı, düzlemsel kesitli parçaların döndürülmesi ve pozisyonlanmasıdır. Sonsuz bir zincir üzerinde dönme hareketi sağlanan parçaya uygun pozisyonlama ile istenilen kaynak köşesi oluşturulabilir. Makine üzerine konulan parçaya yükseklik ayarı yapmakta mümkündür. Bu durum operatöre kaynak sırasında büyük bir kolaylık sağlar.

Ürün konstrüksiyon olarak; gövde, zincir tahrik düzenekleri, elektrik panosu ve uzaktan operatör kontrol ünitesinden oluşmaktadır ve yapısal olarak en iyi korumaya sahiptir.

Operatörler; zincir üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde, düzgün rahatça döndürebilirler. Aynı zamanda istenilen yüksekliği sağlamak için aşağı - yukarı hareket ettirebilirler. Zincirli çeviricilerin takımı; 2 adet tahrikli ünitelerden oluşur. Uygulama durumuna ve ağırlığın durumuna göre ünitelerin sayısı artabilir.

Zincirli çeviricilerin takımını oluşturan ünitelerin her ikisi de tahriklidir ve bu iki ünite ister birbirleri ile senkronize, isterse de birbirlerinden bağımsız çalışabilir. Bu sayede iş parçasının açıl yüksekliğinin ayarlanmasına imkân sağlanır.

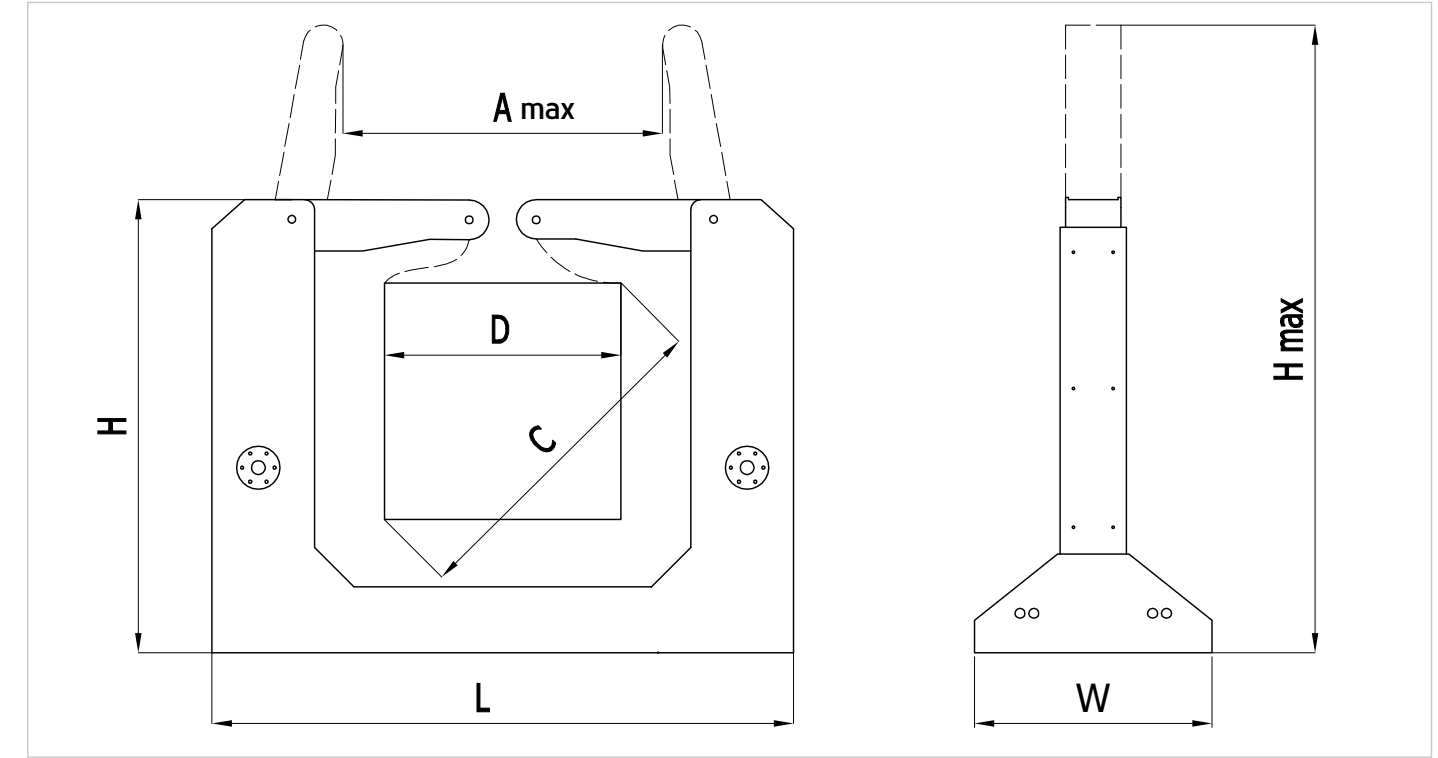
Akyapak Makine standart listelerinde 6 ila 12 tonluk zincirli çeviriciler yer vermektedir. Ancak özel durumlarda 20 tona kadar üretim yapma kapasitesine sahiptir.

Standart Features

- Remote controller with 5 meter cable length
- Automatic closing of chain levers upon loading the piece
- Sturdy chain gear structure
- Reducer mechanisms with auto-blockage system
- Motors with brake

Standart Özellikler

- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Zincir kollarının parça yüklendiğinde otomatik olarak kapanması
- Sağlam zincir dişli yapısı
- Otoklokajlı redüktör düzenekleri
- Frenli motorlar



ZR

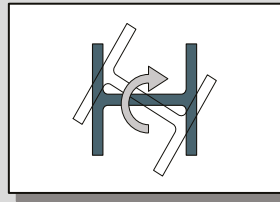
Technical Information / Teknik Bilgiler

SN	Model Model	Yükleme kapasitesi (kg) Load capacity (kg)	Çevirme kapasitesi (mm) Rotating capacity (mm)	Çalışma boyu (mm) Working length (mm)	Uzunluk (mm) Length overall (mm)	Genişlik (mm) Width overall (mm)	Yükseklik (mm) Height (mm)	Toplam yükseklik (mm) Overall Height (mm)	Kollar arası açıklık (mm) Distance between the rolls (mm)	Dönüş hızı (rpm) Rotation speed (rpm)	Döndürme motoru Rotation Motor (kW)
			D	C	L	W	H	H max	A max		
1	ZR - 600	6000	600	850	1600	800	1300	1750	750	5	4 x 1.1
2	ZR - 1000	6000	1000	1450	2050	1000	1700	2450	1150	5	4 x 1.1
3	ZR - 1200	12000	1200	1750	2750	1200	2100	3000	1350	4	4 x 1.5
4	ZR - 1500	12000	1500	2150	3350	1500	2800	3800	1650	4	4 x 1.5
5	ZR - 2000	12000	2000	2850	4500	1850	3750	4900	2150	4	4 x 1.5

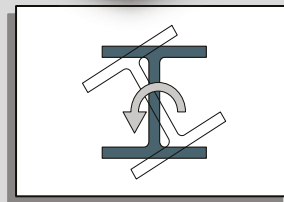


HR - ROPE ROTATORS

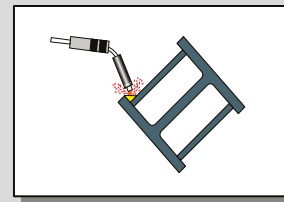
HALATLI ÇEVİRİCİLER



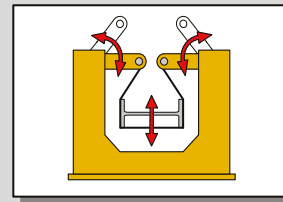
SAAT YÖNÜNDE DÖNDÜRME
CLOCKWISE ROTATION



SAAT YÖNÜ TERSİNE DÖNDÜRME
COUNTERCLOCKWISE ROTATION



UYGUN KAYNAK KÖŞESİ OLUŞTURMA
CREATING THE REQUIRED WELDING
EDGE



YÜKSEKLİK AYARLAMA
ADJUSTING THE HEIGHT

Purpose of Rope Rotators is rotating and positioning pieces with planar section. Required welding edge can be created by realizing positioning according to the rotated part on an endless rope. It is possible to adjust the height of the piece placed on the machine. This provides convenience to the operator during welding.

The product comprises of housing, rope drive systems, electrical panel and remote controlled operator unit and provides the best structural protection. Measures have been taken against the carrier with a lift rope break. Even if bobbin carrier part of the elevator rope overlaps. The operator or the machine will not damage any area.

Operators can rotate the pieces mounted on the rope clockwise or counterclockwise, precisely, well-aligned and easily. They can also be moved downward - upward to provide the desired height. Rope rotator set comprises of 2 driven units. Number of units can be increased according to the application and weight conditions.

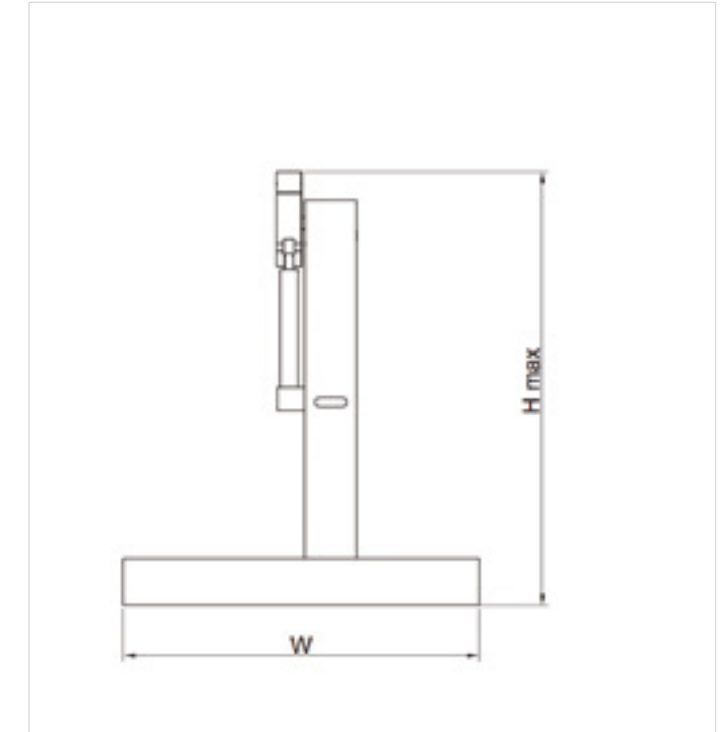
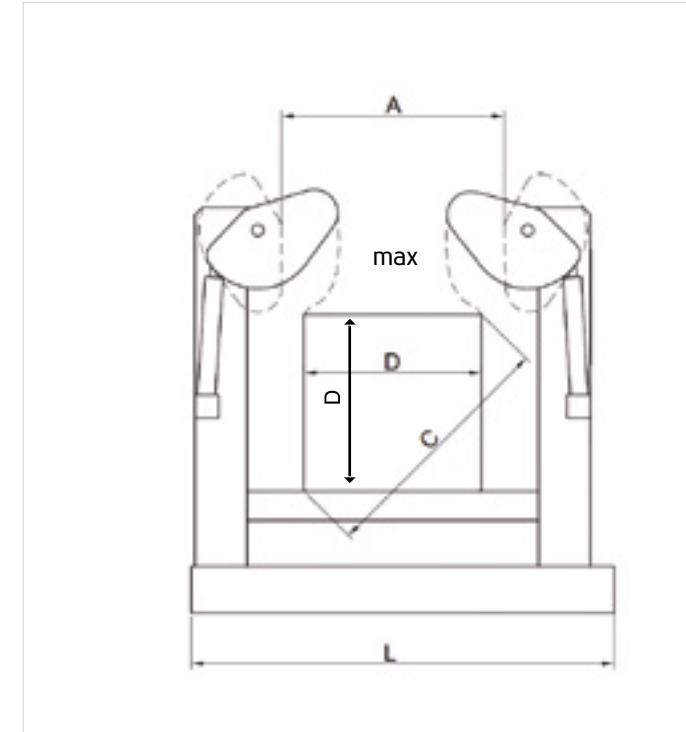
Both of the units which constitute the rope rotator set are driven and these two unit can be operated in synchronization or independently. Thus, angular height adjustment of the work piece is enabled.

Halatlı Çeviricilerin amacı düzlemsel kesitli parçaların döndürülmesi ve pozisyonlanmasıdır. Bu işlemi yaparken, döndürülen parça yüzeylerine herhangi bir zarar verilmez. Sonsuz bir halat üzerinde dönme hareketi sağlanan parçaya uygun pozisyonlama ile istenilen kaynak köşesi oluşturulabilir. Makine üzerine konulan parçaya yükseklik ayarı yapmakta mümkündür. Bu durum operatöre kaynak sırasında büyük bir kolaylık sağlar.

Ürün konstrüksiyon olarak; gövde, halat tahrik düzenekleri, elektrik panosu ve uzaktan operatör kontrol ünitesinden oluşmaktadır ve yapısal olarak en iyi korumaya sahiptir. Halat kopmasına karşı taşıyıcı asansör ile önlem alınmıştır. Halat kopsa bile parça taşıyıcı asansörün üzerine biner. Operatöre veya makinenin her hangi bir bölgesine zarar vermez.

Operatörler; halat üzerine koydukları parçaları saat yönünde ya da saat yönünün tersine, hassas bir şekilde, düzgün rahatça döndürebilirler. Aynı zamanda istenilen yüksekliği sağlamak için aşağı - yukarı hareket ettirebilirler. Halatlı çeviricilerin takımı; 2 adet tahrikli üniteden oluşur. Uygulama durumuna ve ağırlığın durumuna göre ünitelerin sayısı artabilir.

Halatlı çeviricilerin takımını oluşturan ünitelerin her ikisi de tahriklidir ve bu iki ünite ister birbirleri ile senkronize, isterse de birbirlerinden bağımsız çalışabilir. Bu sayede iş parçasının açılma yüksekliğinin ayarlanmasına imkân sağlanır.



Standart Features

- Remote controller with 5 meter cable length
- Rope arms angle settings (hydraulic)
- Safety platform for beam carrying or standing
- Easy controlling hydraulic power pack
- Hydromotor for rotation

Standart Özellikler

- 5 metre kablolu uzaktan kumanda
- Halat kollarının istenilen açıda ayarlanması (hidrolik)
- Halat haricinde parçayı taşıyan asansör grubu
- Kolay kullanım sağlayan hidrolik ünite
- Hidromotor ile tahrik sistemi

HR

Technical Information / Teknik Bilgiler

S.N.	Model Model	Toplam Yük Kapasitesi (kg) Overall Load Capacity (kg)	Çevirme kapasitesi (mm) Rotating capacity (mm)	Çalışma Genişliği (mm) Working Width (mm)	Genişliği (mm) Width (mm)	Boy (mm) Length (mm)	Yükseklik (mm) Height (mm)	Kollar arası açıklık (mm) Distance between the rolls (mm)	Parça Çevirme Hızı (d/d) Material Rotation Speed (RPM)	Güç Paketi Motor Adedi ve Gücü (kW) Power Pack Motor Amount and Power (kW)	Toplam Ağırlığı (kg) Total Weight (kg)	Giriş gücü Input Power (V)
		D	C	W	L	Hmax	Amax					
2	HR-2500	2500	450-750	640-1060	1500	1800	1950	950	3	2x3.0	1300	380
2	HR-10000	10000	1000	1410	1690	2560	2365	1020	1	2x3.0	3500	380

Note: Rope Rotator is a machine build with two units. One unit's weight is half of the total weight at table. Model HR-10000 is fixed, model HR-2500 is wheeled.

Not: Halatlı Çevirici iki üniteden oluşur. Bir ünitenin ağırlığı tablodaki toplam ağırlığın yarısıdır. HR-10000 modeli sabit, HR-2500 modeli tekerlekli.

The image shows a worker in a hard hat and safety vest operating a large industrial longitudinal seam welding machine. The machine is a complex piece of machinery with multiple rollers and a welding head. The worker is positioned to the right of the machine, looking down at the workpiece. The background is a factory floor with various equipment and structures. The entire image is overlaid with a semi-transparent green filter.

Longitudinal Seam Welding machines

BOY KAYNAK MAKİNELERİ



Metal Plate Clamping Systems for longitudinal welding of metal plates and collars.

Levha ve yakalar sıkıştırılarak boy kaynağı yapan sistemler.

Available welding length up to 12.500 mm – a market exclusive. Know-how in developing custom software.

Piyasaya özel 12500mm boya kadar üretilebilir. Müşteriye özel yazılım geliştirme kabiliyeti.

Akyapak offers:

- Its experience and high technology in metal bending, cutting and drilling machines into the service of the welding industry.
- Turn-key installations of fully engineered Welding and Cutting.

Akyapak Sunar:

- Metal bükme, kesme ve delme tecrübesi ve yüksek teknolojisi sayesinde, kaynak sektörünün ihtiyaçlarına en uygun çözümler.
- Kaynak ve kesme teknolojilerinde müşteriye özel geliştirilen anahtar teslim proses ve tesisler.



AIBL range for welding sheet steel and collars/ Levha ve yaka kaynağı için AIBL model çeşitleri

Minimum weld dia. Minimum kaynak çapı	1600 mm
Weld length Kaynak Boyu	up to 12.500 mm 12500 mm'ye kadar
Material thickness Malzeme kalınlığı	1 to 10 mm 1-10 mm arası
Material / Malzeme	Carbon Steel, Stainles Steel, Aluminum, etc. Karbon çeliği, Paslanmaz çelik, Alüminyum, vb...

Welding processes/ Kaynak Prosesleri

TIG + cold wire / TIG + soğuk tel
Plasma + cold wire / Plazma + soğuk tel
MIG/MIG - Gazaltı
Laser / Lazer
SAW / Tozaltı



INDUSTRIES

- Boiler works
- Fabrication of gas and liquid shipping cisterns.
- Fabrication of food industry tanks.
- Fabrication of chemical tanks
- Fabrication of petrochemical tanks
- Fabrication of solar plant accumulation tanks.
- Ventilation system equipments

ENDÜSTRİLER

- Kazan üreticileri
- Gaz ve sıvı Araç üstü nakliye ekipmanları üreticileri
- Gıda tankları üreticileri
- Petrokimyasal tank üreticileri
- Güneş enerji santralleri depolama akümülyasyon tank üreticileri
- Havalandırma ekipmanları üreticileri

International standards of fabrication and safety

- Directive 98/37/EC
- Directive 2006/42/EC

Emniyet ve üretimde uluslararası standartlar

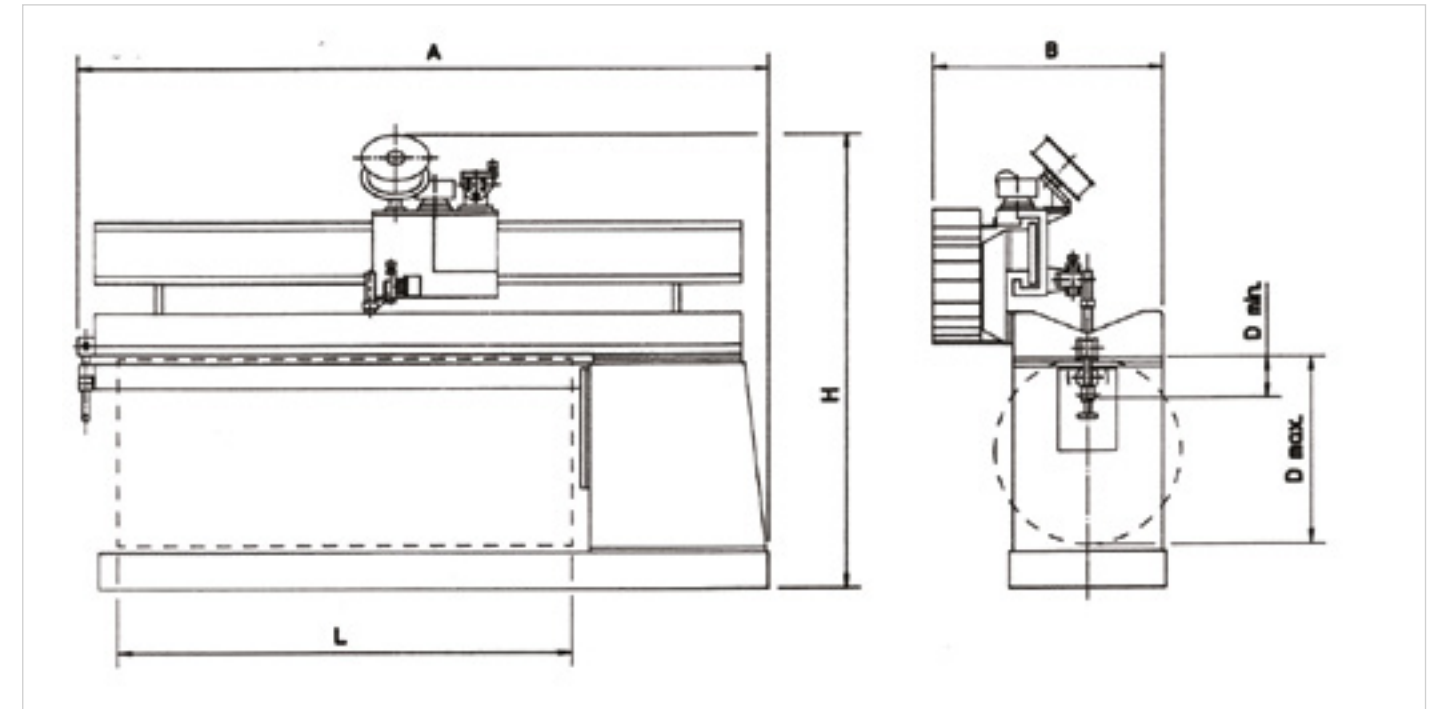
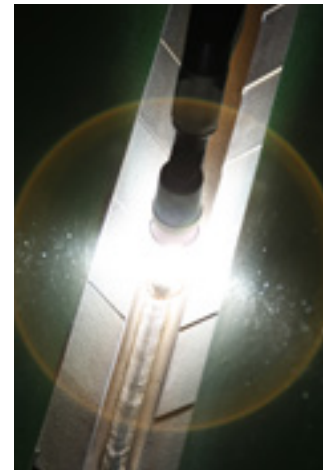
- Directive 98/37/EC
- Directive 2006/42/EC

Technical Standard

- Longitudinal welding seamers with retractable sheet alignment system.
- Welding vision systems with miniaturized videocamera.
- In compliance with the fabrication regulations of the country of destination.

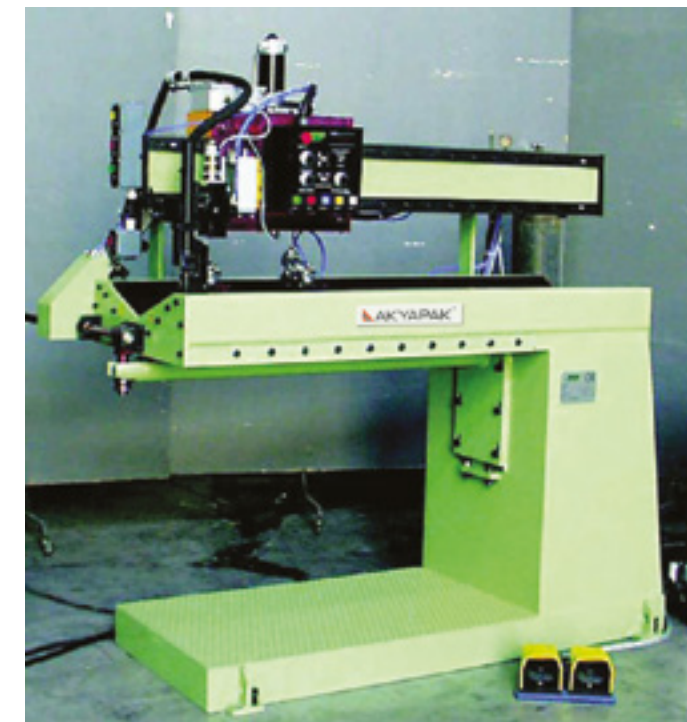
Teknik Standart

- Açılır kapanır levha ayar sistemi ile boyuna kaynak dikişleri.
- Kamera ile kaynak görüntüleme sistemleri
- Kullanılacağı ülkenin üretim yönetmeliklerine uyum



WELDING/ KAYNAK		WELDABLE DIAMETER/ KAYNAK ÇAPI					
CODE KOD	MODEL MODEL	LENGTH (L) BOY (L)	MINIMUM MINIMUM	MAXIMUM MAKSİMUM	A	B	H
49054	AIBL 600/E	600	110	800	1410	1200	2135
49058	AIBL 800/E	800	110	800	1700	1230	2220
49864	AIBL 1000/E	1000	120	820	1975	1230	2220
49063	AIBL 1200/E	1200	120	800	2165	1230	2220

Values expressed in mm / Değerler mm birimidir



- Boom speed from 80 to 1560 mm/sec
- Thickness limits: from 0.4 to 3 mm
- Chuck diameters can be changed;

- Bom hızı 80-1560 mm/sn
- Kalınlık 0.4-3mm
- Ayna çapı değişebilir

Please contact the Technical Office
Options for basic model: see price list and relative codes

Standart model opsiyonları için Satış Temsilcisi ile iletişim kurunuz. İlgili fiyat listesine ve kodlara bakınız.



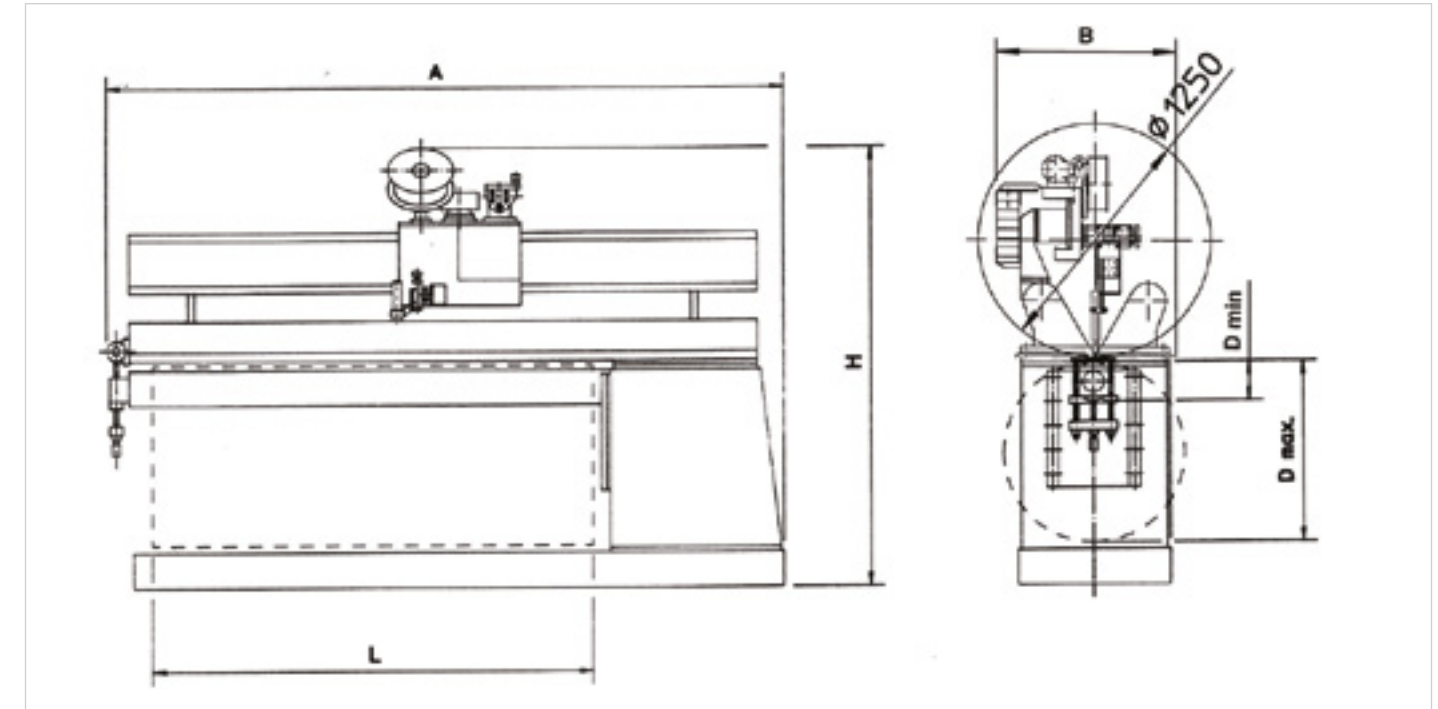
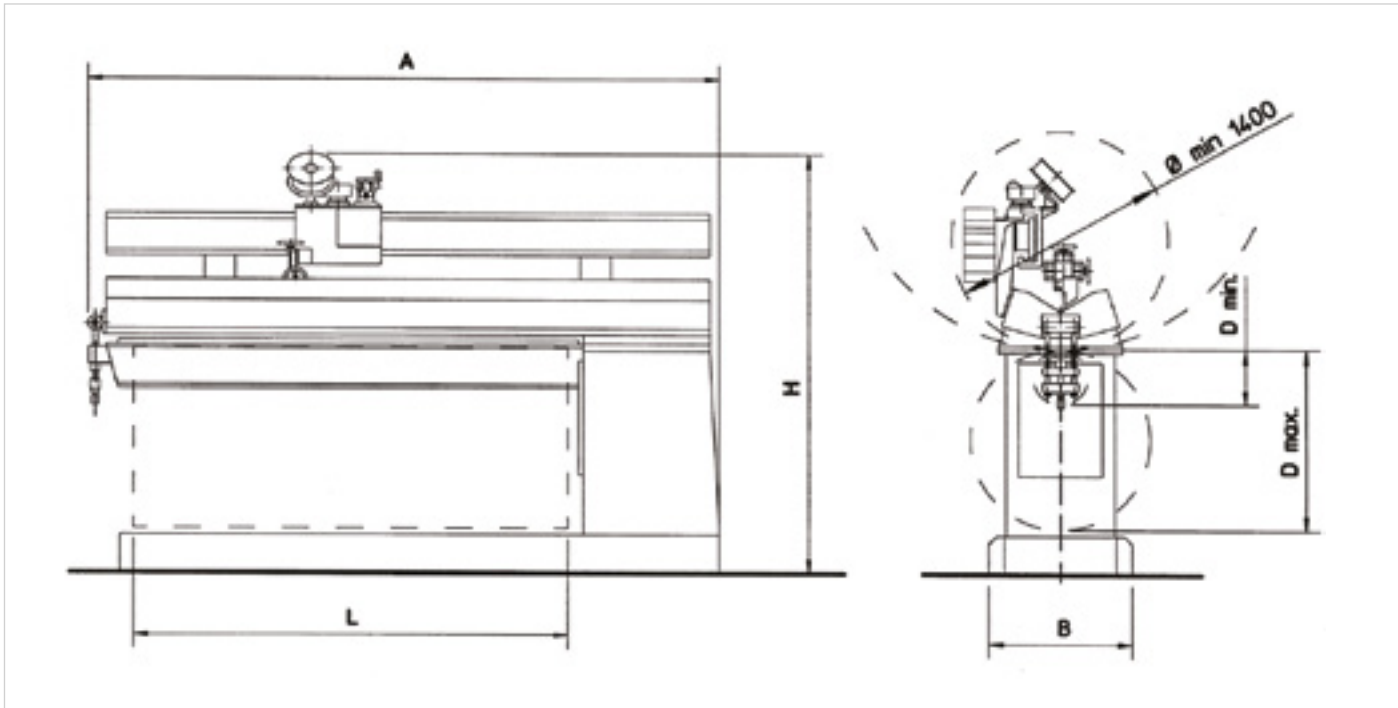
AIBL 1500 E/I - AIBL 1700 E/I CLAMPING SYSTEM

AIBL 1500 E/I - AIBL 1700 E/I



AIBL/E CLAMPING SYSTEM

AIBL/E

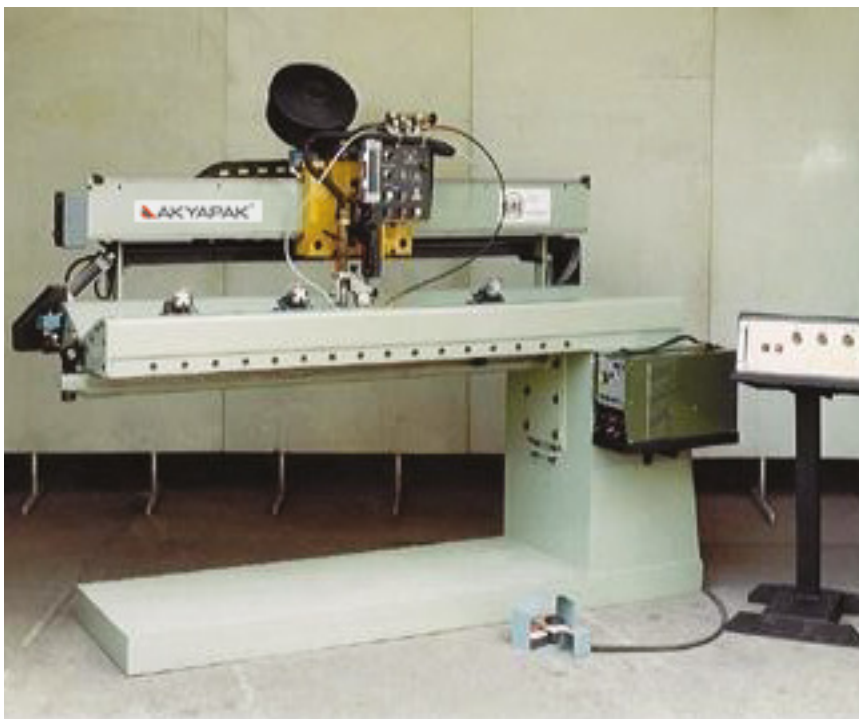


CODE KOD	MODEL MODEL	WELING (L) BOY (L)	MinD MINIMUM	MaxD MAKSIMUM	A	B	H
49237	AIBL 1500 E/I	1500	350	800	2600	820	1950
49B14	AIBL 1700 E/I	1700	350	800	2900	820	1950

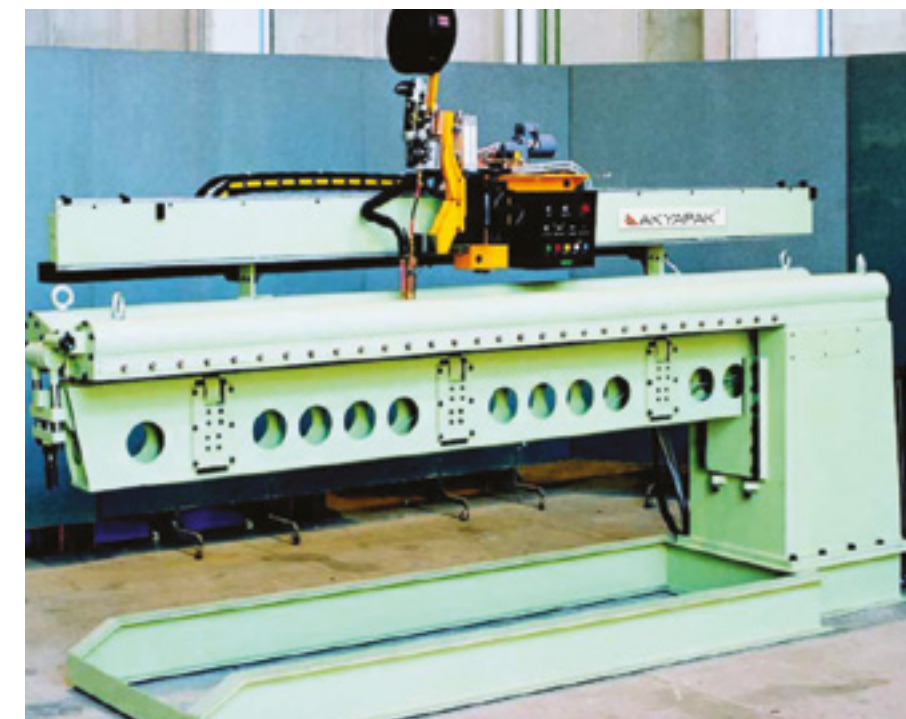
Values expressed in mm / Değerler mm birimdir

WELDING / KAYNAK			WELDABLE DIAMETER(D) / KAYNAK ÇAPI (D)				
CODE KOD	MODEL MODEL	LENGTH (L) BOY (L)	MINIMUM MINIMUM	MAXIMUM MAKSIMUM	A	B	H
49875	AIBL 2000	2000	350	820	3090	970	2160
49968	AIBL 2500	2500	350	820	3575	970	2160
49979	AIBL 3000	3000	350	1100	4260	970	2470
49463	AIBL 3500	3500	350	1100	5050	970	2470

Values expressed in mm / Değerler mm birimdir



- Support bar for welding with shield gas and cooling
- Welding procedures used: TIG – TIG + cold wire – MIG – MAG
- Special bars specifically made for welding: Aluminium – Copper – Titanium
- Thicknesses welded 0.4 – 3 mm
- Carriage speed 80-1560 mm/sec
- Soğutma ve koruyucu gaz için destek kolu
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel – MIG – MAG
- Özel destek kolu gerektiren malzeme tipleri:
- Alüminyum, Bakır, Titanyum
- 0.4-3.0mm kalınlıklar için kaynak hızı 80-1560mm/sn



- Support bar for welding with shield gas and cooling
- Welding procedures used: TIG – TIG + cold wire – Plasma
- Special bars specifically made for welding: Aluminium – Copper – Titanium
- Carriage traverse speed: from 80 to 1560 mm/sec
- Thicknesses welded: from 0.5 to 6 mm
- Soğutma ve koruyucu gaz için destek kolu
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel – Plazma
- Özel destek kolu gerektiren malzeme tipleri:
- Alüminyum, Bakır, Titanyum
- 0.4-3.0mm kalınlıklar için kaynak hızı 80-1560mm/sn
- Kaynak edilebilir kalınlık 0.5-6.0mm



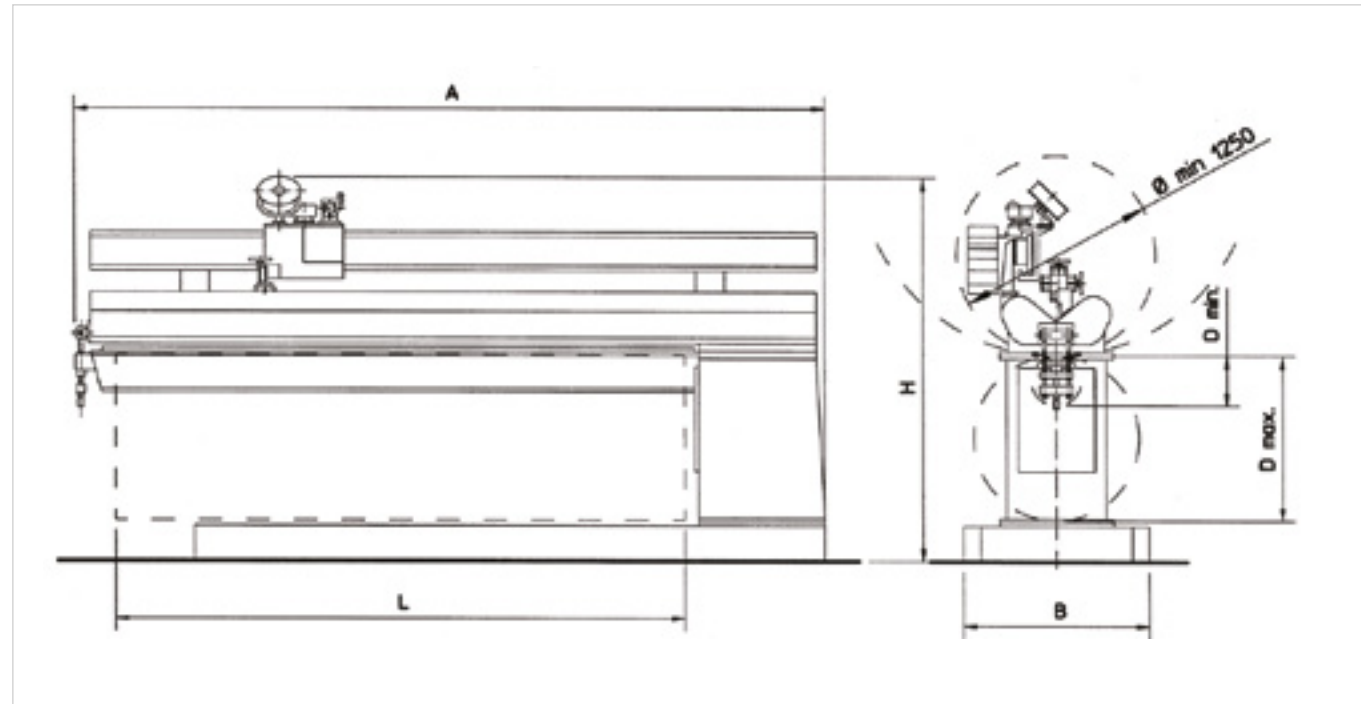
AIBL E/I CLAMPING SYSTEM

AIBL E/I



AIBL 3500 E/IS CLAMPING SYSTEM

AIBL 3500 E/IS

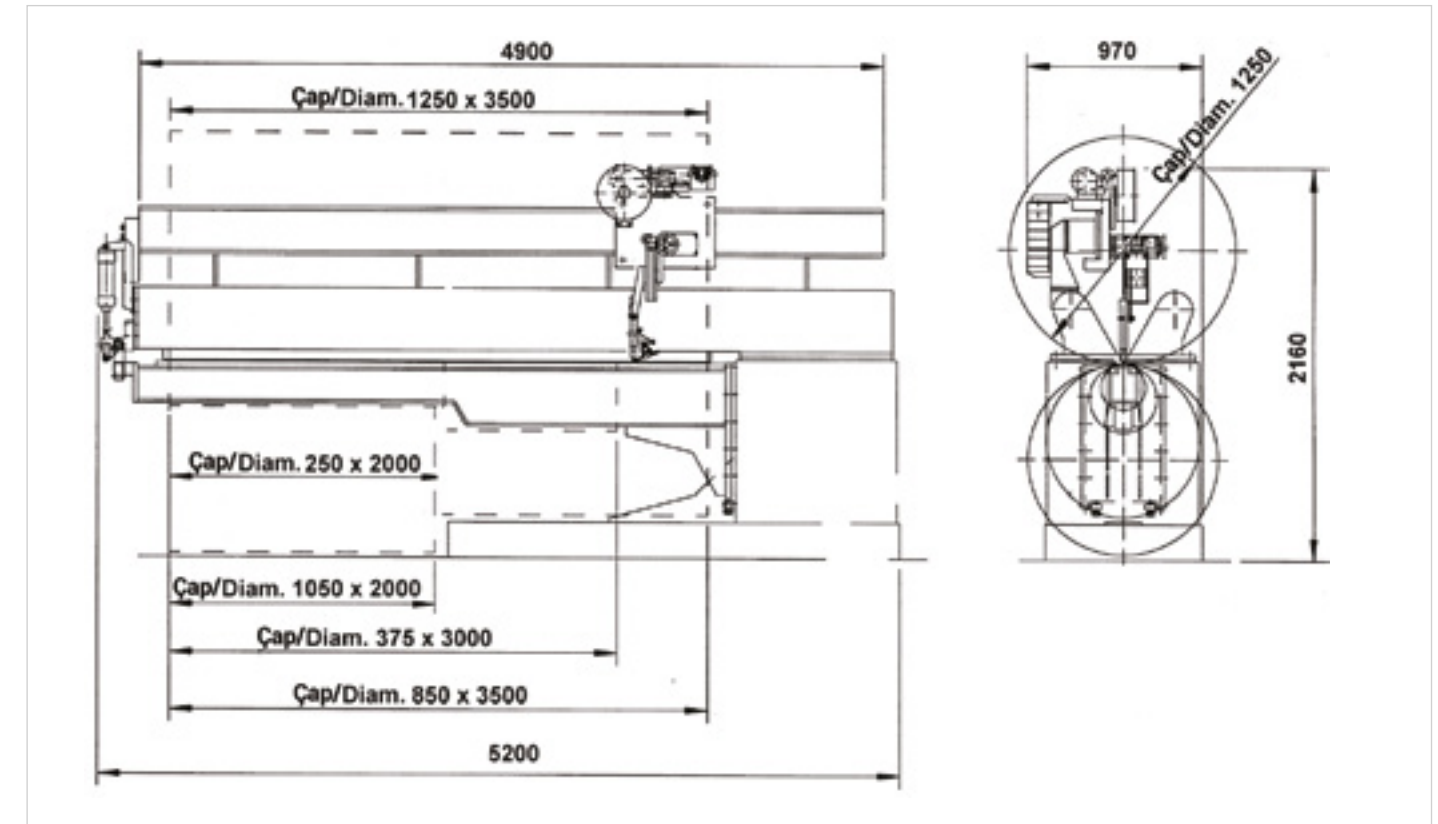
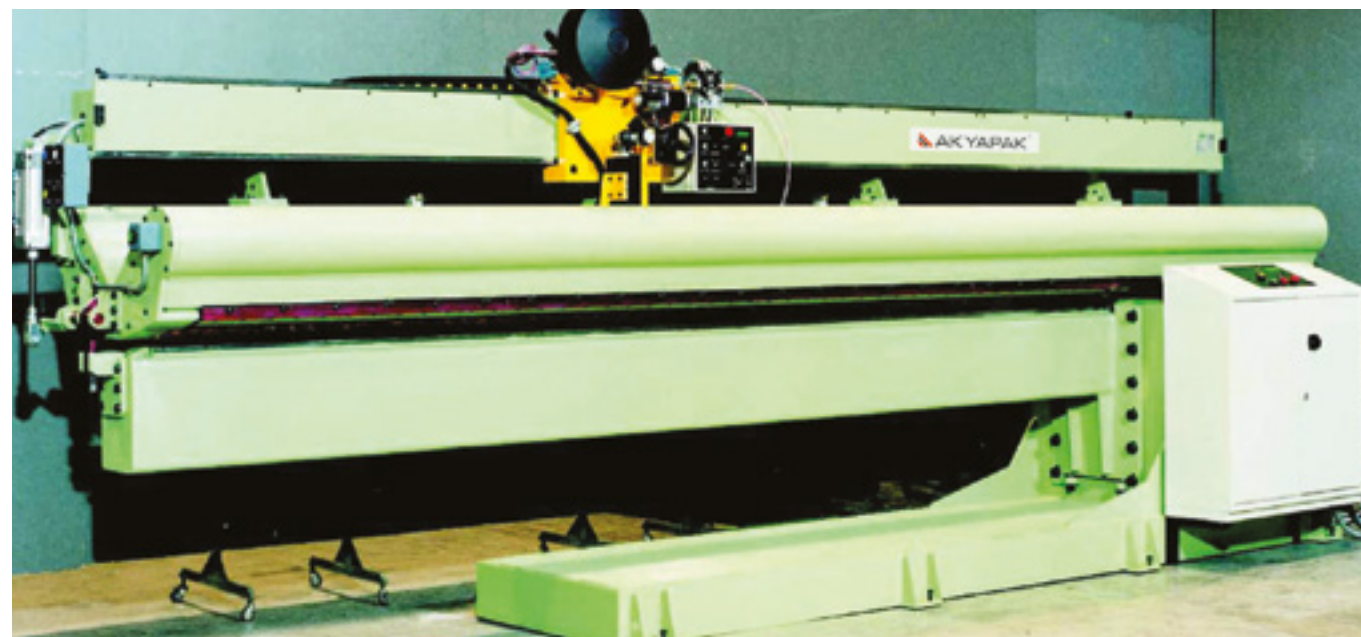


WELDING / KAYNAK			WELDABLE DIAMETER(D) / KAYNAK ÇAP (D)				
CODE KOD	MODEL MODEL	LENGTH (L) BOY (L)	MINIMUM MINIMUM	MAXIMUM MAKSİMUM	A	B	H
49065	AIBL 4000	4000	400	850	5800	1100	2250
49240	AIBL 4500	4500	450	850	6300	1100	2250

Values expressed in mm / Değerler mm birimidir

- Support bar for welding with shield gas and cooling
- Welding procedures used: TIG – TIG + cold wire – MIG – MAG
- Special bars specifically mad for welding: Aluminium – Copper – Titanium
- Thicknesses welded: 0.5 to 6 mm Carriage speed: from 80 to 1560 mm/sec

- Soğutma ve koruyucu gaz için destek kolu
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel – MIG – MAG
- Özel destek kolu gerektiren malzeme tipleri: Alüminyum, Bakır, Titanyum
- Kaynak edilebilir kalınlık 0.5-6.0mm 0.5-6.0mm kalınlıklar için kaynak hızı 80-1560mm/sn



WELDING / KAYNAK		DIAMETER / KAYNAK ÇAP (D)	
TYPE TIP	LENGTH BOY (L)	MINIMUM MINIMUM	MAXIMUM MAKSİMUM
Internal	3500	1250	-
External	2000	250	1050
External	3000	375	850
External	3500	660	850

Values expressed in mm / Değerler mm birimidir

- Welding procedures used: TIG – TIG + cold wire – Plasma
- Thicknesses welded: 0.5 to 6 mm Carriage speed: from 80 to 1560 mm/sec
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel – Plazma
- Kaynak edilebilir kalınlık 0.5-6.0mm 0.5-6.0mm kalınlıklar için kaynak hızı 80-1560mm/sn





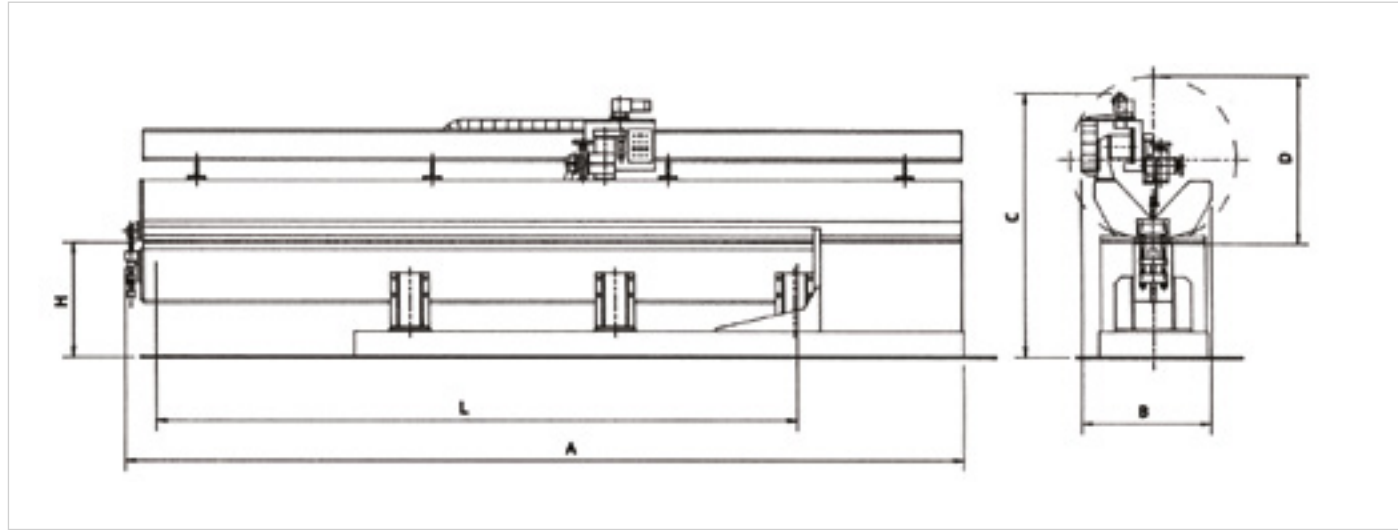
AIBL / RC CLAMPING SYSTEM

AIBL / RC



AIBL 5000 - RCMO CLAMPING SYSTEM

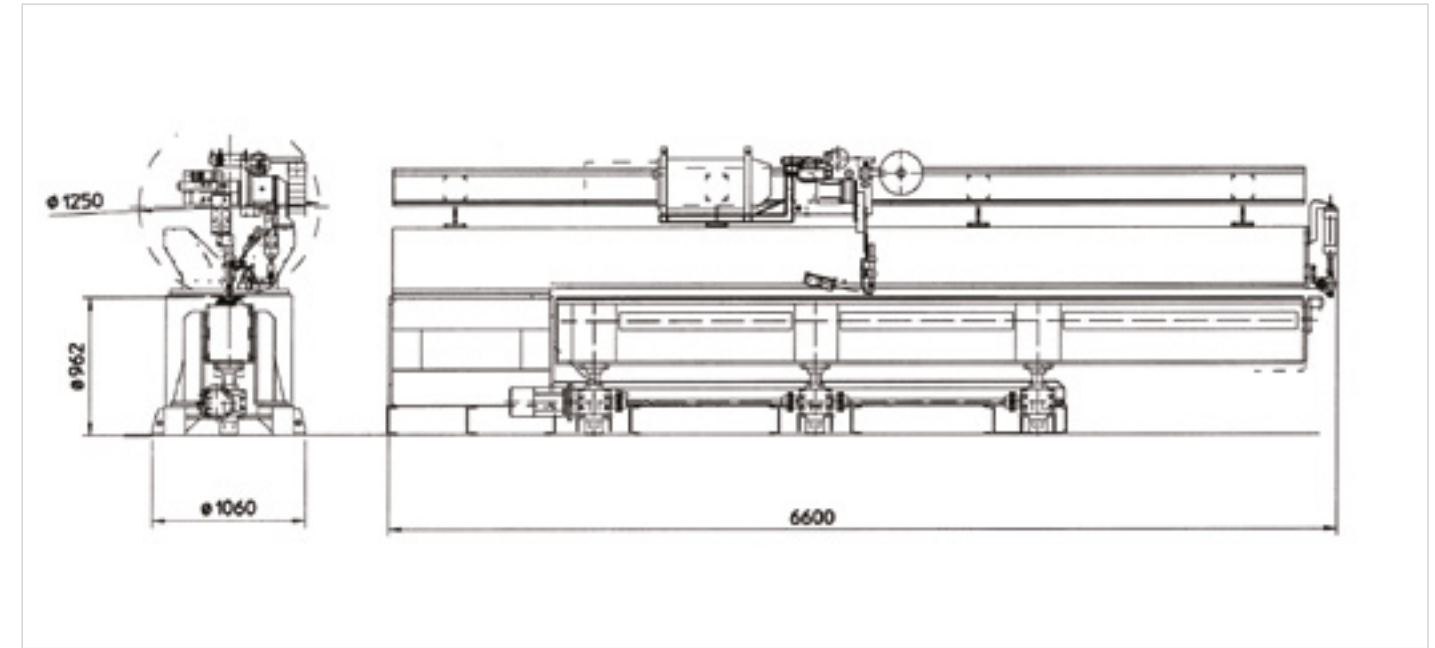
AIBL 5000 - RCMO



MODEL	AIBL 4000/ RC	AIBL 5000/ RC	AIBL 6000/ RC	AIBL 8500/ RC	AIBL 10500/ RC	AIBL 12500/ RC
L welding length L Kaynak Boyu	4000	5000	6000	8500	10500	12500
H welding height H Kaynak Yüksekliği	880	880	1130	980	980	980
A	5260	6500	7585	10500	13000	14500
B	1080	1060	9915	1600	1600	1600
C	2160	2000	2267	2400	2400	2400
D Min. weldable diam. D Min. Kaynak Çapı	1400	1300	1400	1600	1600	1600
W Structure weight W gövde ağırlığı	-6000	-7000	-8000	-23000	-27000	-27000

- Carriage traverse speed: from 80 to 1560 mm/sec
- Thicknesses welded: 0.5 to 10 mm
- Support bar for welding with shield gas and cooling
- Welding procedures used: TIG - TIG + cold wire - Plasma - MIG - MAG
- Special bars specifically made for welding: Aluminium - Copper - Titanium
- Kaynak hızı 80-1560mm/sn
- Kaynak edilebilir kalınlık 0.5-10.0mm
- Soğutma ve koruyucu gaz için destek kolu
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel -Plazma - MIG - MAG
- Özel destek kolu gerektiren malzeme tipleri: Alüminyum, Bakır, Titanyum

Values expressed in mm / Değerler mm birimdir



- Raisable chuck with 50 mm stroke
- Suitable for welding flat sheet metal and for internal welding
- Welding procedures used: TIG - TIG + cold wire - Plasma
- Thicknesses welded: 0.5 to 6 mm
- Carriage speed: from 80 to 1560 mm/sec

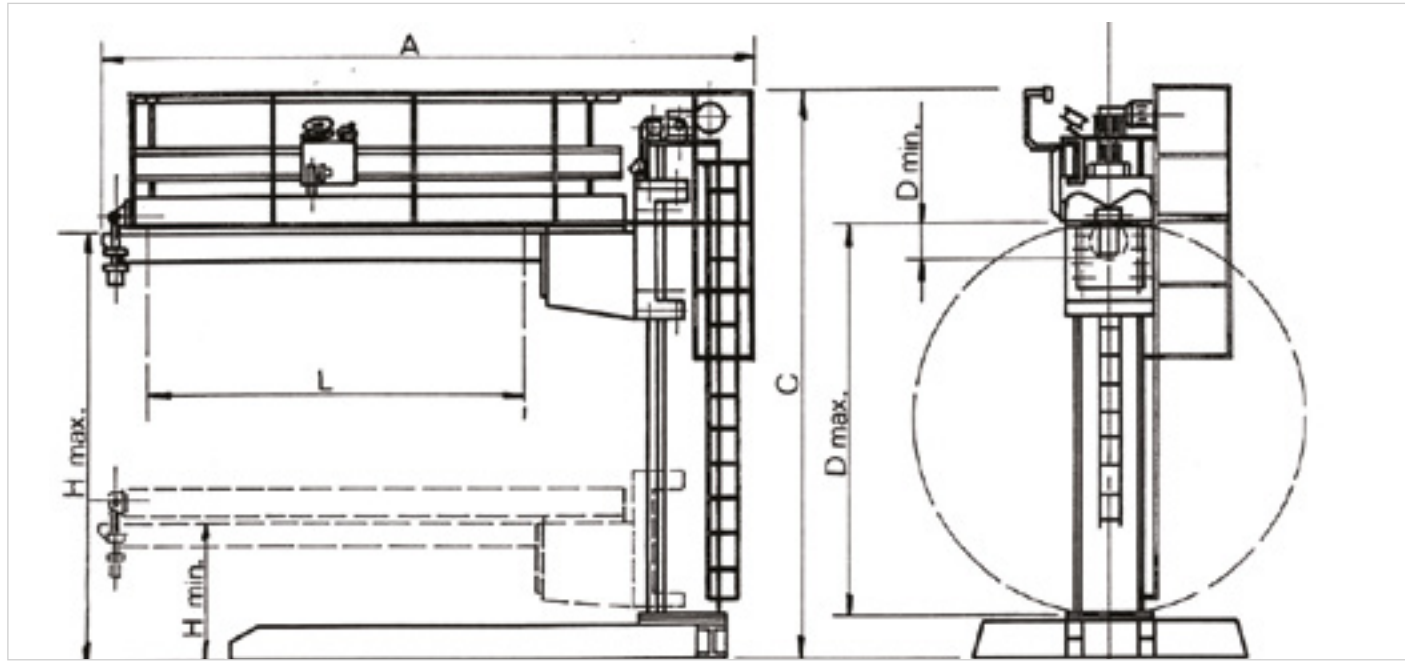
- 50mm stroklu ayna
- Düz levha ve silindirik iç kaynağına uygun
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel - Plazma
- Kaynak edilebilir kalınlık 0.5-6.0mm
- Kaynak hızı 80-1560mm/sn





AIBL-BM CLAMPING SYSTEM

AIBL-BM



SYSTEM MODEL	AIBL 2000-BM	AIBL 2500-BM	AIBL 3000-BM
CODE/ KOD	49879	49613	49614
L Welding length L Kaynak Boyu	2000	2500	3000
D min. weldable D Min. Kaynak Çapı	without centring devices Hizalama cihazı olmadan 180	with centring devices Hizalama cihazı ile 230	320
D maximum weldable D Maks. Kaynak Çapı	3000	3000	3000
H minimum welding H Minimum Kaynak	1050	1050	1050
H maximum welding H Maksimum Kaynak	3500	3500	3500
A	3900	4400	4950
B	2000	2000	2000
C	4350	4350	4350

- Support bar for welding with shield gas and cooling
- Welding procedures used: TIG – TIG + cold wire
- Plasma – MIG – MAG
- Carriage traverse speed: from 80 to 1560 mm/sec
- Thicknesses welded: 0.5 to 6 mm

- Soğutma ve koruyucu gaz için destek kolu
- Kullanılabilen kaynak tipleri: TIG- TIG+soğuk tel
- Plazma – MIG – MAG
- Kaynak hızı 80-1560mm/sn
- Kaynak edilebilir kalınlık 0,5-6,0mm



Values expressed in mm / Değerler mm birimidir

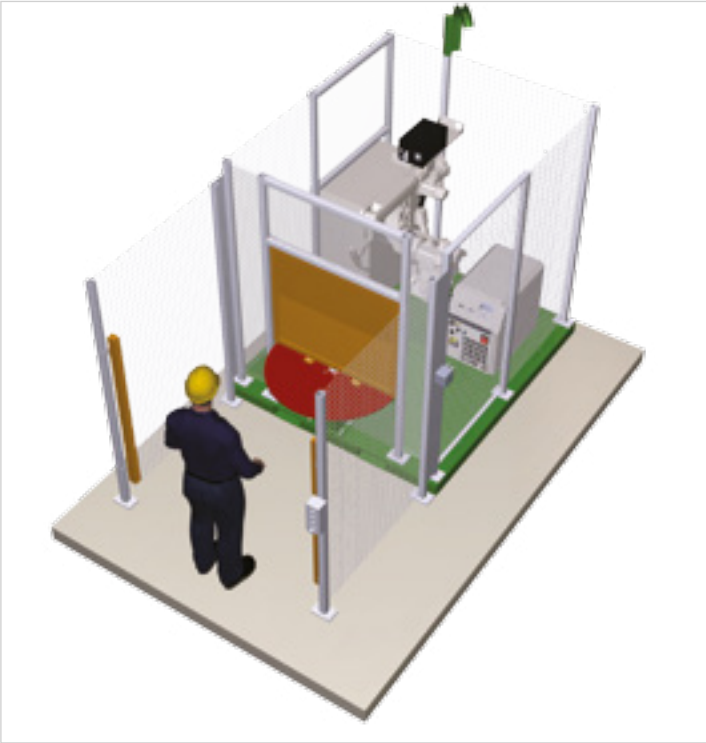


Robotic Welding Cells

ROBOTLU
KAYNAK HÜCRELERİ



Robotic welding cell with MIG/MAG process and double station positioner.
Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için iki istasyon pozisyonerli



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kaabiliyetimiz

Models Modeller	Payload positioner Pozisyoner Kapasitesi
EA13	300 kg / station 300 kg/istasyon
EA15	500 kg /station 500 kg/istasyon

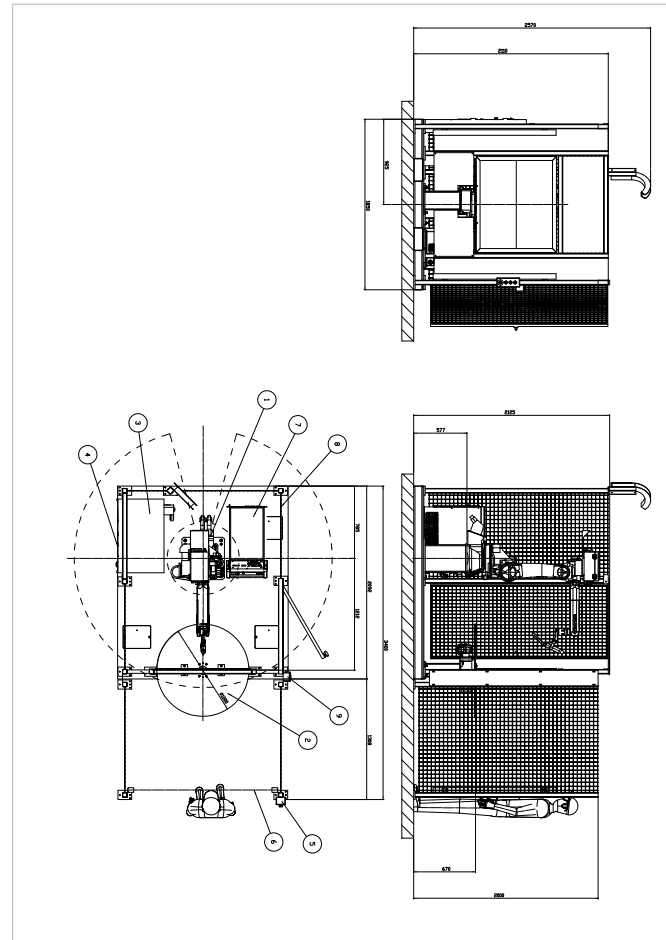
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station positioner
- 0-180° automatic turning
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

PLUG & PLAY

İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyonlu pozisyoner
- 0-180° Otomatik Dönüş
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı



Robotic welding cell with MIG/MAG process and double station positioner
Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için iki istasyon pozisyonerli



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kaabiliyetimiz

Models Modeller	Payload positioner Pozisyoner Kapasitesi
EA23	300 kg / station 300 kg/istasyon
EA25	500 kg /station 500 kg/istasyon

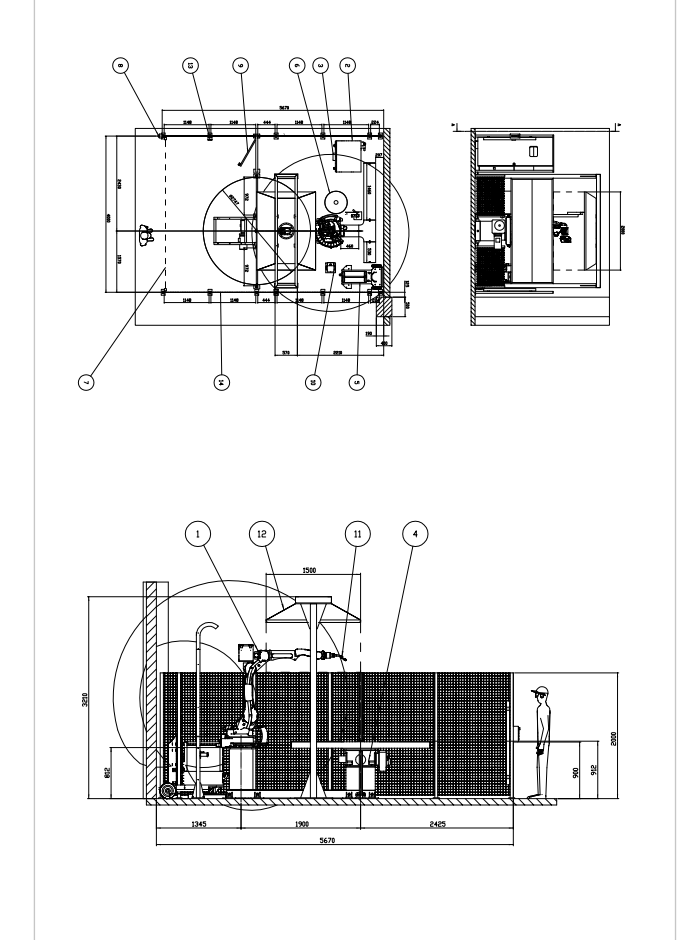
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station positioner
- 0-180° automatic turning
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

PLUG & PLAY

İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyonlu pozisyoner
- 0-180° Otomatik Dönüş
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı





Robotic welding cell with MIG/MAG process and double changing station with turntable positioner.

Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon döner tabla pozisyonerli



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA3.3	300 kg/station 300 kg/istasyon	1200	2000
EA5.5	500 kg/station 500 kg/istasyon	1500	2000

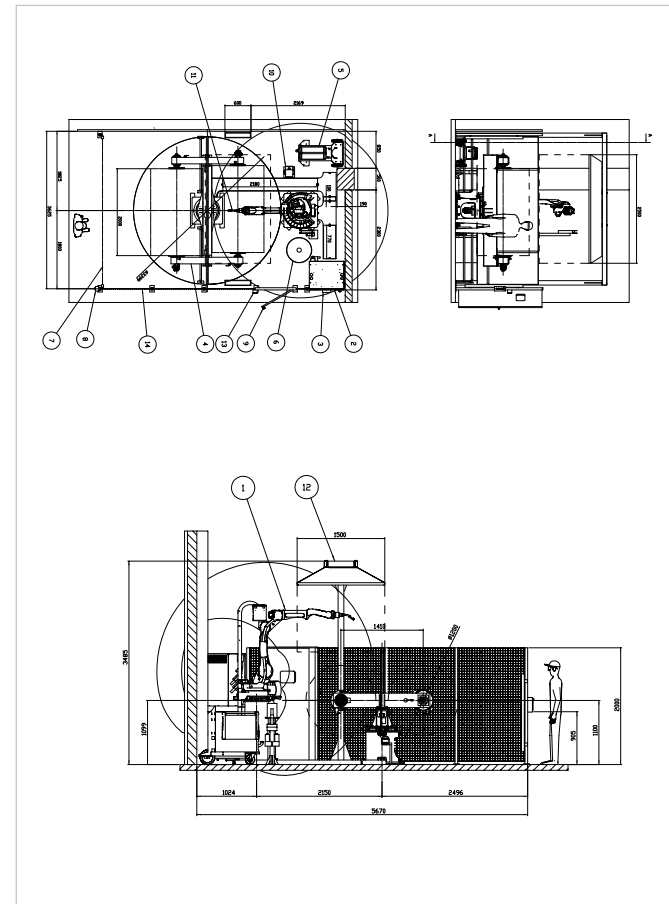
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station turntable positioner
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

PLUG & PLAY

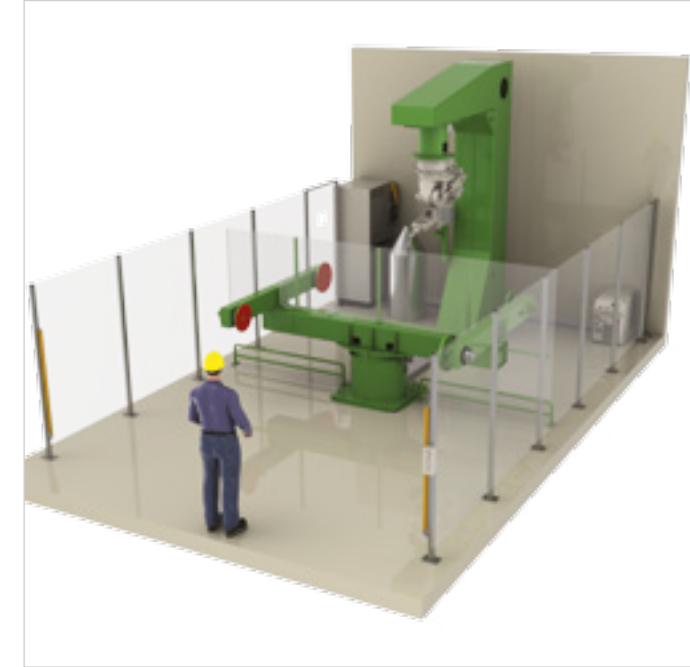
İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyonlu pozisyoner
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı



Robotic welding cell with MIG/MAG process and double changing station with turntable positioner.

Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon döner tabla pozisyonerli



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA4	500 kg / station 500 kg/istasyon	1500	2700

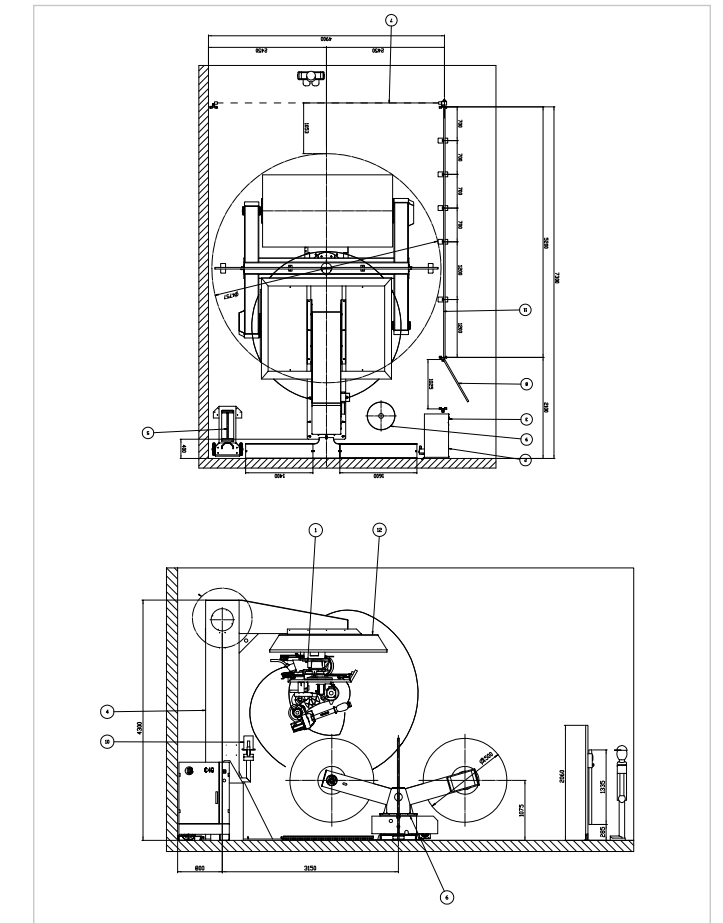
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Robot mounted overhall
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station turntable positioner
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

PLUG & PLAY

İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyonlu pozisyoner
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı





Robotic welding cell with MIG/MAG process and double changing station with turntable and tilting positioner.

Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon devrilmeli ve döner tabla pozisyonerli



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA5.3	300 kg/station 300 kg/istasyon	1000	1800
EA5.3	500 kg/station 500 kg/istasyon	1000	1800

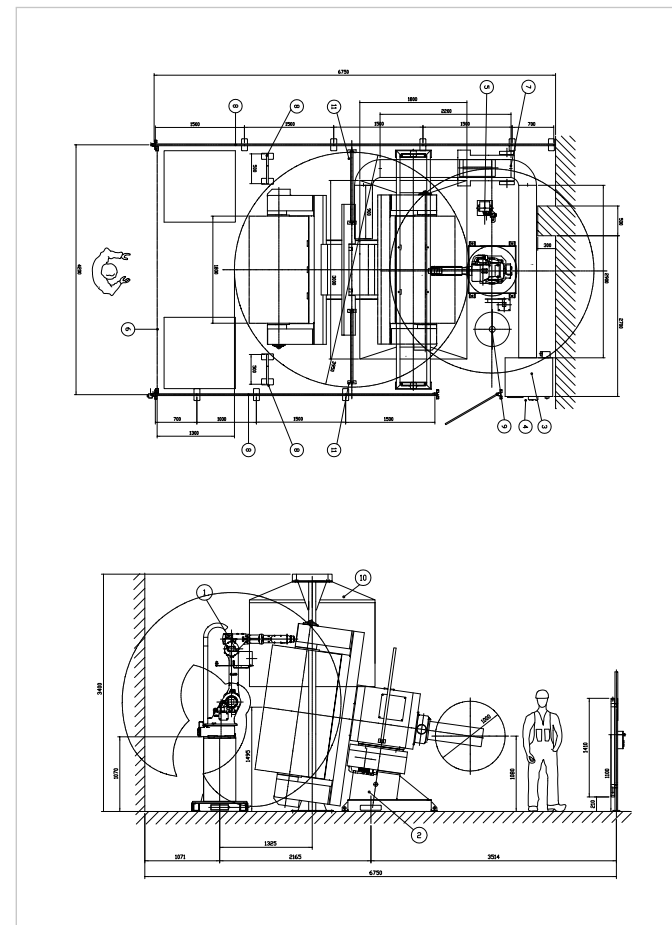
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station turntable and tilting positioner
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyon devrilmeli ve döner tablalı pozisyoner
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı

PLUG & PLAY



Robotic welding cell with MIG/MAG process and double changing station with turntable positioner.

Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon döner tabla pozisyonerli.



Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA6.3	300 kg/station 300 kg/istasyon	1300	3500
EA6.5	500 kg/station 500 kg/istasyon	1300	3500

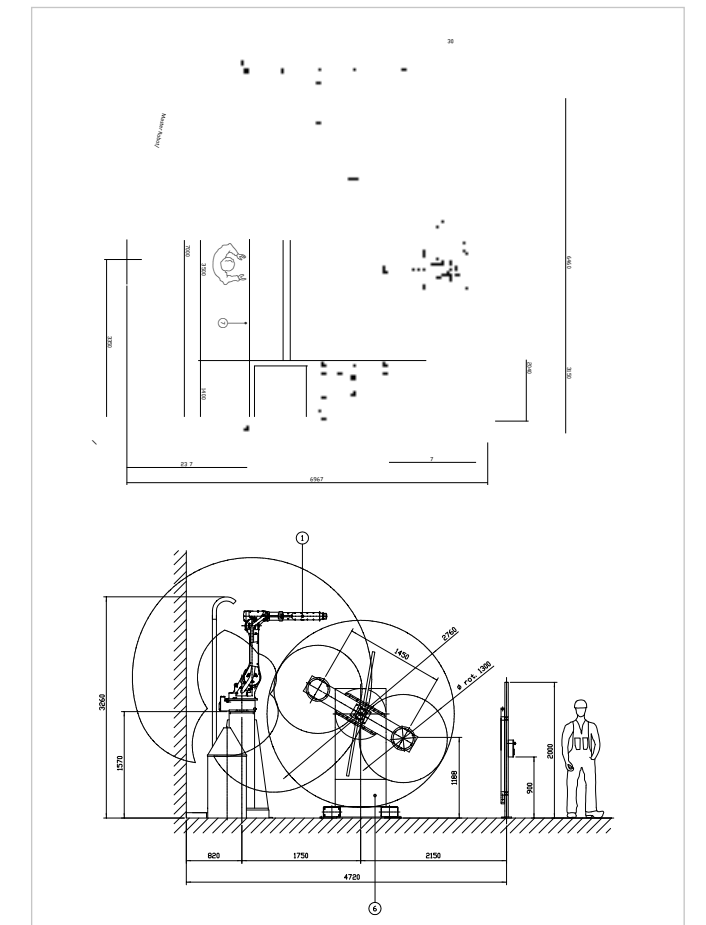
The solution include:

- Welding robot group PAP
- Welding MIG/MAG group
- Pulsed welding generator
- Water cooled torches
- Anticollision system
- 2 station turntable positioner
- Torch cleaning station
- Safety equipment
- CE certification

İçerik:

- PAP kaynak robotu grubu
- MIG/MAG kaynak grubu
- Pulse özellikli güç ünitesi
- Su soğutmalı torç
- Anti- Çarpışma sistemi
- 2 istasyon döner tablalı pozisyoner
- Torç temizleme sistemi
- Emniyet ekipmanları
- CE sertifikalı

PLUG & PLAY



Robotic welding cell with MIG/MAG process and double changing station with turntable positioner with double robots.
Çift Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon döner tabla pozisyonerli



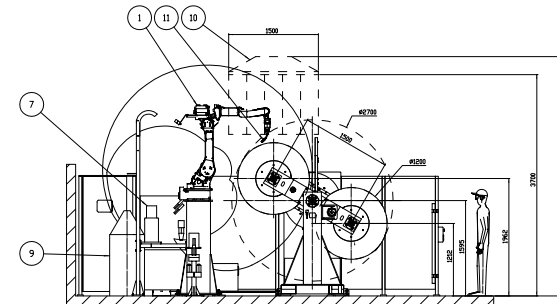
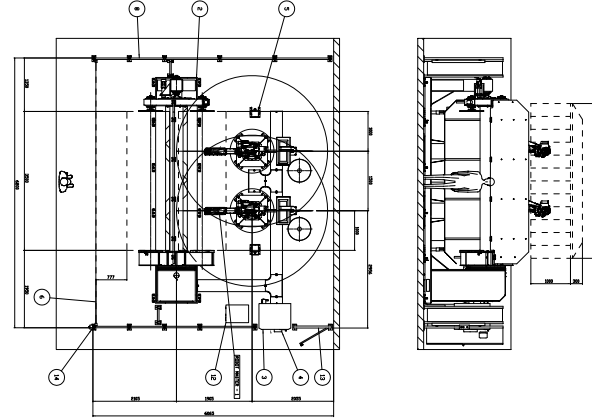
Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA75	500 kg / station 500 kg / istasyon	1200	3500

The solution include:
Double Welding robot group PAP
Welding MIG/MAG group
• Pulsed welding generator
• Water cooled torches
• Anticollision system
2 station turntable positioner
Torch cleaning station
Safety equipment
CE certification

PLUG & PLAY



İçerik:
PAP kaynak robotu grubu
MIG/MAG kaynak grubu
• Pulse özellikli güç ünitesi
• Su soğutmalı torç
• Anti- Çarpışma sistemi
2 istasyonlu pozisyoner
Torç temizleme sistemi
Emniyet ekipmanları
CE sertifikalı

Robotic welding cell with MIG/MAG process and double station with turntable positioner.
Robotlu Kaynak Hücresi, MIG/MAG kaynağı için çift istasyon döner tabla pozisyonerli



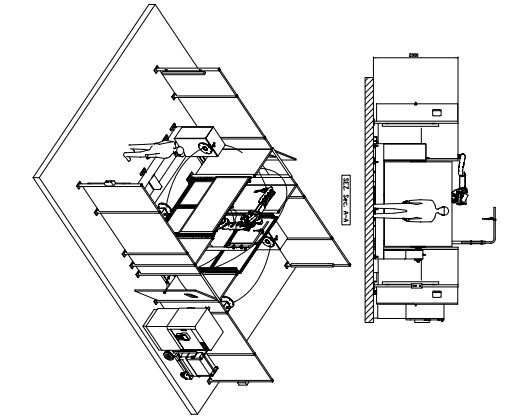
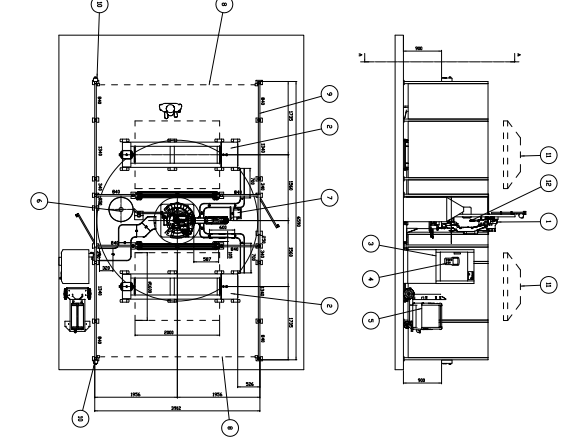
Wide variety of solutions
Integration of all major process
High quality solutions
Internal R&D and engineering

Geniş uygulama çözümler
Yaygın proseslere uyum
Yüksek kaliteli çözümler
Kendi ArGe ve mühendislik kabiliyetimiz

Models Modeller	Positioner / Pozisyoner		
	Payload Yük Kapasitesi	Turntable diameter Döndürme Çapı	Lenght Boy
EA8.10	1000 kg / station 1000 kg / istasyon	1600	2000

The solution include:
Welding robot group PAP
Welding MIG/MAG group
• Pulsed welding generator
• Water cooled torches
• Anticollision system
2 single turntable positioner
Torch cleaning station
Safety equipment
CE certification

PLUG & PLAY



İçerik:
PAP kaynak robotu grubu
MIG/MAG kaynak grubu
• Pulse özellikli güç ünitesi
• Su soğutmalı torç
• Anti- Çarpışma sistemi
2 istasyon döner tablalı pozisyoner
Torç temizleme sistemi
Emniyet ekipmanları
CE sertifikalı



AKYPAK HEADQUARTER

Akcalar Sanayi Bolgesi, Sanayi cd.
No:8/A 16225 Akçalar BURSA / TURKEY

T. : +90 224 280 75 00 | F. : +90 224 280 75 01
E-Mail : info@akyapak.com.tr

AKYPAK USA

1300 LANDMEIER RD. ELK GROOVE VILLAGE,
CHICAGO , IL 60007
T. : 1 844 872 2575
info@akyapakusa.com

AKYPAK RUSSIA

Russia, Moscow, Leninsky Prospekt
113/1 office E902
T. : +7 495 255 0601

